

SS 25/9

中國紡織

ZHONGGUO FANGZHI



35

一九五九年十二月十三日

1959

·社論· 为爭取紡織工业更高速度地
全面跃进而奋斗 (1)

加强技术领导 放手发动羣众
全面贯彻多快好省 国营上海第一棉紡織厂 (4)

发动羣众参加技术管理的两个工作 大連紡織厂 (11)

京津滬紡織工业财务成本工作
經驗交流會議全体代表联合倡議書 (14)

·短評· 把先进小組的水平变为所有小組的水平 (15)

大抓小組工作 促进生产不断跃进
..... 中共西北国棉二厂委员会 (16)

嘉兴絹紡厂加强小組工作的經驗 馮 鵬 (19)

加强核心领导 人人参加管理 楊恩瀛 (21)

用同样原料生产更多更好的生絲 袁之平 (23)

一手抓高产优質 一手抓节约原料
浙江裕綸絲厂全面跃进 苏烈山 沈蘊芳 (25)

我們是怎样解决棉毛衫小漏針問題的 唐秀白 (28)

怎样控制剪裁单位用料 李学范 (29)

·国际紡織· 苏联絲紡織工业的发展远景 曹越华譯 (31)

中國紡織

一九五九年第三十五期

目 录





为爭取紡織工业 更高速度地全面跃进而奋斗

目前紡織工业所面临的形势是非常之好的。整个国民经济正处在新的蓬勃发展的群众性的增产节约运动高潮中。由于坚决的贯彻执行了发展工业和发展农业同时并举的方针，因而，一个大规模的现代化的农业建设已经开始。在工业的大力支援下，农业实现技术改造，实现机械化、水利化、化学化和电气化的速度将大大的加快，随着农村人民公社的巩固和健全地发展，农业的劳动生产率必将获得更大的提高，这就为工业的发展，提供了无限丰富的粮食、原料、市场和劳动力。在农业迅速发展的条件下，紡織工业面临着这样的形势：一方面，紡織原料无疑地将会更迅速地增长；另一方面广大城乡人民对紡織品的需要，也必将更加扩大。因此，从原料供应和市场需要来看，都要求紡織工业必须以更高的速度，更全面地向前发展。

为了迎接这样一个新的更高速度发展的有利形势，最近紡織工业部在北京召开了有全国各省、市、自治区紡織工业(輕工业)厅、局长参加的全国紡織工业计划会议，充分地讨论并初步制订了1960年的紡織工业生产和基本建设计划，对于1960年的工作也作了适当的安排。

根据初步拟订的计划来看，1960年紡織工业的生产和基本建设是增长很快的，特别是基本建设的规模和紡織机器生产的增长速度更是空前未有的特大跃进。不仅增长速度快，而且是棉、毛、麻、絲、印染、針織都有巨大的发展，分布的地区也更为普遍。实现了这个计划，就将为今后紡織工业的不断跃进，打下更为雄厚的物质基础。

紡織工业具备着实现这一宏伟计划的各种有利条件。经过1959年的继续跃进，紡織工业今年的总产值比1949年将增长三倍左右，基本建设和紡織机械制造的发展速度也很大，这就大大地提高了紡織工业的生产能力；同时，紡織工人的队伍已经进一步扩大，技术水平也有很大提高；紡織工业广大职工通过大搞群众运动，已经积累了丰富的经验，特别是反右倾斗争后，广大群众进一步从政治上、思想上武装起来，更加坚定不移地为贯彻总路线而斗争。所有这些，都是今后继续跃进的有利条件。

但是，1960年紡織工业的生产和建设任务还是十分艰巨和繁重的，要全面完成和超额完成这一计划，仍然要我们作很大的努力。目前首先要将今年十二月份和明年第一季度的生产和建设工作作妥善的安排。在安排工作中需要注意以下一些问题：

(1) 在紡織品的生产方面。

1. 千方百计，开源节流，挖掘原料潜力。除应该配合商业部门加强收购、加工、调运等工作，争取更多的紡織原料外，还必须积极利用各种新的原料资料、利用棉杆皮、野生纖維和其他各种可紡纖維，力争多产。我国有着丰富的野生纖維和其他可紡纖維，其中有一部分可以作为紡織原料，如果加以充分利用，既可增加紡織品生产，又可以增加农民收入，对国家、

对农民都有好处。因此必須在各級党委統一领导下，密切与商业及其他部門配合，發揮县和人民公社的積極性，采用土办法或土洋結合的办法进行加工，尽最大努力来利用这些可以利用的纖維，使能变成有用的資源。化学纖維除应和当地化工、輕工、林业等部門密切配合协作外，紡織工业部門自己能够搞的也应積極地搞。在近代設備尚未解决以前，可以根据当地資源情况，采用小的土洋結合的办法先搞起来，以便积累經驗、培养力量，为今后更大的发展打下基础。除此以外，还必須大力加强原料管理，厉行節約，克服使用上的各种浪費現象。

2.提高紗支，增加品种花色，提高产品質量。根据目前情况，为了更好地滿足市場需要，增加整个紡織工业的产值，充分地利用現有設備能力，全国平均紗支应适当提高。各地紡織工业部門应和当地商业部門会同研究紗支的具体安排。一般的說，平均紗支在今年第三季度已經提高的地区，不要再降低，已經降低的应尽可能地恢复到今年第三季度水平；并在此基础上，根据市場需要，再提高一些。1960年合股綫的生产也要比1959年增长20%以上，除今明两年制造的拈綫机应尽早投入生产外，还必須發揮現有拈綫設備的生产潜力。凡是現在用拈綫錠子紡紗的，應該馬上改回拈綫。

在繼續增加产品数量的同时，要注意增加花色品种，提高产品質量，减少次品、廢品和退修品率，絲毛織物应大力提高出口品率，以更好地滿足国内外市場需要。

(2) 在紡織设备生产方面。

1.統一规划紡織专用设备，大力抓好成套配套工作。凡是現代化的設備，应統一规划，組織全国成套。簡易设备（其中包括土的和半土半洋的，如杂纖維初步加工及縑絲車等），由各省、市、自治区规划成套。由全国协作生产配套的紡織专用设备，各地协作生产的紡織机械厂，必須采取一切措施完成計劃，特別是配套中的薄弱环节，更应努力，以保証全国配套的順利进行。此外，在通用設備方面应与有关部門加强协作，以保証尽快成套，使紡織设备提早投入生产。

2.充分利用現有机械制造的設備能力。对技术比較复杂的主要設備，原則上应組織主要紡織机械厂生产。但各省市自治区規模較大的紡織机械厂，除担負副机生产外，也应安排一部分能生产的主机；規模較小扩建任务又不大的紡織机械厂，除担負紡織厂修配任务外，也应生产一部分簡易的設備，以便积累經驗，提高技术。各省市自治区的修配厂，应首先保証修配任务。总之，为了适应发展的需要，除了国家有計劃地建設一些新的紡織机械厂外，培养和发展各地現有的小型机械制造厂，有着重要的意义。充分利用現有基础，由小到大地发展，要比新建一个大厂容易得多。因此，必須加强对这些小型厂的领导，产品由簡到繁，以便培养技术力量，积累經驗，为今后担負新的任务作好准备。

3.抓紧新产品的設計、鑒定、定型、試制工作。为了使紡織工业更高速度和全面地向前发展，必須大力設計和制造新型設備，各机械厂应積極担負这一任务，和紡織生产企业、科学研究部門密切配合协作，加强对新設備的研究，抓紧設計、試制、定型等工作，使各种新型设备能尽早地投入生产。

(3) 在基本建設方面。

应集中力量，保証重点，作好項目排队工作。为了使国家的投資和材料發揮最大的效果，必須根据集中力量、保証重点的精神，对所有建設項目，分別輕重緩急，进行認真排队，保証重点項目能及时施工。在布局方面也应全面考虑，大中小适当安排，并分配部分投資作



为棉杆皮和野生纖維的加工費用。要千方百計節約材料，使用和寻找代用材料，但一切代用材料必須經過試驗，以保証質量。

为了胜利地完成和超額完成1960年的跃进計劃，除了要很好安排生产和作好原材料供应工作外，最主要的还必须深入貫徹党的八届八中全会的指示，把右傾反透，把干劲鼓足，把在紡織工业战綫上已經掀起的以高产、优質、多品种、低成本、安全生产、提高劳动生产率为奋斗目标的增产節約运动，持續不断地发展下去。为了达到这一目的，在当前，还必须抓紧以下各項工作：

第一、繼續深入开展反右傾的斗争，坚决貫徹执行党的总路綫。全国所有紡織企业，都必须根据中央指示，在各地党委领导下，結合增产節約运动，在全体职工中，深入地进行一次以反右傾、鼓干劲、以两条道路斗争和社会主义教育为綱的总路綫教育，从而使已經蓬勃开展的生产建設新高潮，更加巩固和持續地发展下去。这是当前企业工作中的一项極其重要的政治任务，一定要搞深搞透，以保証更好地实现明年各項工作的繼續跃进。

第二、必須繼續大鬧技术革新和技术革命。要使增产節約运动持久地发展下去，就必须把苦干、实干、巧干結合起来，圍繞当前生产和建設中的关键問題，大鬧技术革新和技术革命。首先要加强研究利用各种新的原料資源，千方百計挖掘原料潜力，增加生产，爭取更大跃进。其次要積極研究試制新产品，提高产品质量。再次，要改进設備，改进工具，改进工艺，改进操作，提高劳动生产率。此外，还要千方百計地節約原料、材料、机物料、染化料、燃料、电力和劳动力，降低成本。

为了提高我国紡織工业的技术水平，促进紡織工业高速度地全面发展，在圍繞当前生产建設中的关键問題，开展群众性的技术革新技术革命的同时，还必须加强对长远需要的科学技术研究工作。根据已經制訂的1960年紡織工业科学研究规划，組織必要的力量，加强协作，使研究項目能尽早地取得研究成果。在科学研究方面，既要充分發揮群众的創造性，又要善于學習苏联和其他国家的先进經驗。

第三、进一步开展学先进、比先进、赶先进、帮落后的社会主义劳动竞赛。應該看到，广泛地开展这种竞赛，可以更好地解决先进和落后的矛盾，变少数先进者的水平为广大群众的生产水平，这是我們社会主义社会中提高生产的重要方向，也是深入持久地开展增产節約运动的一条重要途徑。各級紡織工业部門应会同工会組織，大力加强对竞赛的領導。在竞赛中，要大力宣传先进人物的先进思想和先进事迹，总结、交流、与推广各种先进經驗，及时組織检查評比，使劳动竞赛持久地向前发展。

第四、适应大搞群众运动的形势，不断地加强企业管理工作。应坚持党委領導下的厂长負責制，坚持“两参一改三結合”，坚持在企业中大搞群众运动，在此基础上，建立与健全必要的規章制度。在企业管理中，既要注意提高产量、增加花色品种，又要注意提高質量，降低成本，和提高劳动生产率；既要开展轟轟烈烈的竞赛运动，又要做好設備維護和安全生产，并保証国家分配的維修材料全部用于維修；既要鼓足职工的干劲，又要关心职工的生活，做到有劳有逸，使职工經常精力充沛地进行生产。

1960年馬上就要到来了。讓我們在党的领导下，抓紧当前大好形势，充分运用有利条件，調动一切積極因素，鼓足干劲，力爭上游，共同为爭取紡織工业更高速度更全面地向前跃进而奋斗！

加强技术领导 放手发动群众

全面贯彻多快好省

——国营上海第一棉纺织厂——

我厂在市委以及纺织工业局的正确领导下，今年在一九五八年大跃进的基础上，根据中央更大更好更全面跃进的精神，坚持党的总路线，坚持高产优质厉行节约全面抓的方针，在党委的统一领导下，不断克服自满情绪，反右倾，鼓干劲，争上游，大搞群众运动，再接再厉，形成波澜壮阔的增产节约运动新高潮，取得了不少成绩。如九月份棉纱单位产量比大跃进以前增长30—50%，如21支精纱单产达52.5公斤，车速461转/分（长绒棉），30支精纱单产达25.7公斤，车速320转/分（国棉），锭速均在18000转/分左右，断头下降至100根左右，生产水平大大提高，棉纱上等品率达到100%，上等优级纱占34%，优级条干升至78%，有七种纱支产质量达到了全市最先进水平，棉布入库正品率巩固在99%以上。在高产优质的同时，节约也取得了成绩，正牌纱统址用棉量为191.44公斤，用电量42支双股精纱为457.23度/件，噪音9296度/千公尺，用煤第三季度比今年第一季度下降55%，全厂人数九月底比年初减少749人。

这些仅是初步的成绩，但已可完全证明：高速可以低断头，高产可以优质，高产优质可以同时厉行节约，充分说明了党的总路线在我厂实践中已经取得了光辉的胜利。

今年以来，在技术领导方面，有以下几

点体会：

不断克服右倾思想 加强日常技术管理

为了解决原棉丰产与设备能力间的矛盾，和纺织品供应与市场需求间的矛盾，今年贯彻总路线的特点是在高速高产基础上的全面大跃进。在跃进过程中，从技术领导来说，首要问题是不不断克服右倾思想，深入摸清生产规律，加强日常技术管理，促进生产全面大跃进。根据我厂初步的摸索，高产主要的关键是在降低断头。今年以来，我们抓住了以下七个方面的工作，对降低细纱断头，提高细纱产量，收到显著效果。

一、大力整顿机械状态，加强保全保养工作：

细纱断头能否降低，细纱机械状态是个基础，特别以卷绕和成形部分的机械状态的影响最显著。例如本厂北纺车间75号车（纺42支）断头较高，主要毛病是羊脚管间隙大，调修后，速度从285转/分加到302转/分，断头从150根降至100根左右，30号车，生活一直难做，调换了60余只钢令后，断头从240余根降到106根。目前我们对细纱机械状态的要求是：

（一）车头成形部分：三对中心（华姆对华姆牙中心，桃子对转子中心，琵琶升降对桃子中心），钢领板不打顿，（车头滚筒）

运转灵活无声响。

(二) 拈绕部分：一紧，三对中心，三园整，四水平，五平齐。

一紧：錠脚只只紧得紧。

三对中心：①羊脚对羊脚彈子中心，②鋼領对錠子中心，③錠子对导紗鉤中心。

三园整：①羊脚彈子园整，②鋼領园整，③錠子运转园整（不麻手）。

四水平：①錠子，②龙筋，③羊脚管，④鋼令板。

五平齐：①叶子板、三角板、导紗鉤平齐，②隔紗板前后左右平齐，③鋼領板高低升降平齐，④錠子高低平齐，⑤錠帶盘进出平齐。

(三) 牽伸部分：三个中心都一致（前罗拉与皮輥，中罗拉与小鉄輥，喇叭头对皮圈），迴轉不跳不抖动（皮輥、罗拉、皮圈）。

为保证机械状态经常处于正常状况，在高速的同时，必须縮短平修周期，大力加强保养工作。我們目前的平修周期：

細紗大平車：三年；

細紗小平車：六个月（四季度前四个月）；

細紗卷繞成形部分特小平：三个月；

擋車（結合查錠胆彈簧）：六天；

重点检修：7-10天（做长日班分区包干）；

巡迴检修日夜班检修負責（擋車配合捉坏錠子）；

罗拉加油：三班一次；

錠子加油：六天。

二、提高运转班全部工人操作水平，加强整潔工作：

根据测定，我們发现几个值得注意的情况。

(一) 从断头测定資料中分析经常有1/3-1/4的断头是由于操作法不良所引起。

(二) 同一机台三班断头率悬殊很大，如南紡車間1号車的断头率，甲班是119.4根，乙班102.3根，而丙班是68.1根。

(三) 三班皮輥花率有差异。

这說明运转班擋車落紗工操作上有問題（整个班突然增加，可能与温湿度有关），因此要降低断头，需要提高运转班工人的操作水平，一般在运转班工人全面发动起来后，断头均下降1/3左右。根据我厂运转班的初步經驗是：

(一) 擋車、落紗工围绕消灭工作法断头，提高巡迴操作水平，减少落紗断头，做好整潔工作。

(二) 做好三个协作：捉坏錠子，揀坏筒管，正确及时反映温湿度情况。

三、降低断头要与工艺研究相結合：

如本厂30支緯紗断头较高，把皮帶盘减少半时时退三只中心牙，断头从307.5根降到72.6根，最少的仅54根。28支把鋼絲圈从12/0改10/0，断头从104根降到45根。初步体会：如果小紗断头多（5-8分鐘内），而中大紗錠子状态正常断头少，那末問題大体在成紗拈度太少；鋼絲圈不但型式合适，号数也需要配合适当，在中心牙等有变动时，需要加以試驗，使气圈保持一定状态。

四、提高筒管修理質量，保证检修周期：

这是减少跳筒管的主要方面，要提高修理質量，首先要做好对錠子的配合，不同的錠子宜分区使用，加强管理，否則筒管修理就会失去标准。我們对筒管修理的要求是：上眼吃肉 $3/4'' \sim 7/8''$ ，下面高低 $7/32'' + 1/32''$ ，下口与錠子間隙为 $1/12.5''$ 。同时还需严格进行慢速試錠，对接头筒管进行不同处理，并整理外形。为保证检修質量，尚需建立筒管检修工艺过程和崗位責任制、工具管理制度、質量检修和交接驗收制度。为保证筒管的检修，必須建立筒管定額管理制度。

五、溫濕度管理密切配合：

溫濕度不良往往是全車間生活變化的根源。紡制細紗過程是一個放溫過程；而細紗回潮率必須維持在一定標準上，因此必須相應注意冬季夏季的溫度變化，不宜太低也不能太高，特別要減少地區差異與三班之間的波動。

六、保證材料供應質量：

高速後對機械水平提出了新的要求，一方面是提高安裝質量，而另一方面也必須相應材料供應質量，健全材料檢驗質量制度。

七、提高前紡半制品質量：

主要是提高包卷質量，特別要幫助新工人提高技術，發動群眾捉疵點，落紗大小合適，為細紗分段創造條件。並降低支數不均率，減少短絨，提高條干均勻度，合理控制半制品回潮率。

但在加強技術領導過程中，也有右傾思想和片面的認識。有的同志認為“多快好省”在實際工作中頗難兼顧，他們的看法是“高產不能優質”。例如在提高棉紗條干均勻度時，認為細紗機前羅拉速度不能再增高，否則條干就會惡化。事實證明祇要牽伸部分狀態正常，前羅拉速度增加，棉紗條干均勻度一無影響。細紗機可以加速增產了，梳棉機供應跟不上，有的同志認為梳棉機錫林設計速度是175轉/分，加到200轉/分甚至230轉/分太危險，加快道夫的速度，成紗上的棉結雜質數量一定要上升，質量出了毛病誰負責？試驗結果表明在錫林加速等的基礎上，適當提高道夫速度，棉紗質量不僅沒有下降，反而有所提高。

有些同志還認為優質和勵行節約是對立的，他們說“質量和節約是蹺蹺板”。例如在紡紗過程中，屬於浮游纖維的短絨，不僅影響強力，而且害及條干。要減少短絨，提高成紗質量，有人主張用增加落棉的辦法來排除已經產生的短絨，其結果不僅會加深質

量和節約之間的矛盾，質量也並不一定能提高。更多的同志主張積極設法調整工藝，使棉纖維在工藝處理過程中，減少被切斷的機會，並設法在紡紗過程中控制短絨，盡量利用一部分短絨的紡紗價值，化有害為有用，顯然這是正確的做法。他既能提高質量，又能節約用棉。實踐證明：高產優質和勵行節約之間，有其矛盾一面，但這是可以克服的矛盾。例如要減少棉結雜質，我們可以在合理配棉的基礎上將不同原棉不同處理，減少對雜質的分裂和棉結的形成，提高除雜效率；在提高細紗條干均勻度方面，可調整工藝設計，減少纖維在處理過程中的切斷，並可改進細紗、皮圈臂等裝置，增加對短絨的控制能力來改善條干；在提高強力方面，可在提高條干均勻度基礎上設法減少拈度差異，合理調整前後紡的溫濕度，使用細紗集合器等方法，而提高除雜效率，減少纖維在工藝處理過程中的切斷，使用細紗集合器等，更有利於節約用棉。同樣棉結雜質多，細紗條干均勻、強力高，更有利於降低細紗斷頭，提高細紗質量。由此可見，矛盾不僅可以轉化，而且處理得當，更可达到統一，相互推動，而克服矛盾的過程恰恰是發展生產和事物進一步發展的过程。重要的是在我們是否清除了右傾思想，思想對頭，就能克服工作中的片面性，就會正視矛盾，知難而進，摸清生產規律，加強技術措施，才能不斷全面躍進。

提前準備爭主動 點面結合全面抓

幾年來我們工作經常感到被動，其中原因之一，是預見性差，走一步，看一步，看不遠，沒有預作準備。

今年以來我們吸取了這個教訓，堅決扭轉“月初松，月中緊，月底急”的現象。一般我廠在月中就提前達到或超過下月新要求，下月初就做鞏固提高工作，為月中進一步提

高打下基础，月底又已超过下月水平。这样生产不断巩固，不断上升，提前达到，工作即大为主动，一改过去被动局面。但是改善被动应付的局面，不仅是提要求，更重要的特别是在技术领导方面，要及时做好准备工作，这样才能保证提前跃进。我们是积极地紧紧抓住各个时期的生产准备工作。如在用低级棉或翻改混棉成分时，为保证纺出好纱，我们就紧紧抓住原棉管理和工艺设计工作，积极摸清原棉性能，合理调整工艺设计，开展技术革命，保证“多快好省”；为了高速高产，我们就抓住以降低细纱断头为中心，为进一步加速增产打下基础。我们在第一季度，吸取去年第四季度增产的经验教训，制订了今年第四季度增产准备工作规划。全面研究了高速高产中会遇到的机械和筒管的保全保养、机配件供应、供电传动设备、前纺各工序供应平衡、提高劳动生产率、温湿度管理等六个方面问题，并组织全厂有关部门发动群众，制订和讨论这个规划，事实证明这样做是有效的。由于全厂对第四季度生产规划的认真执行，如纱厂今年九月份单产水平比历史最高月（今年四月份）又增长了13%，细纱断头相反下降到100根左右。

在全面抓的同时，一定时期突出重点还是必要的，这对集中力量，针对某一项工作抓深搞透，迅速收效是有好处的；否则战线长，力量分散，不易取得显著效果。一定时期突出重点，并不是意味可以放松其他工作，而必须在巩固提高其他工作的基础上来抓重点，这样才能步步提高，逐步全面。

一定时期的侧重点，我们必须在党委的统一领导下，根据形势发展的需要和本厂生产上的薄弱环节来选择。在技术领导方面必须及时和正确地分析生产情况，积极提供意见。例如今年第一季度要加速增产，这个问题比较突出，我们重点即抓断头停台，高速

高效。第二季度原棉供应紧张，低级棉多，产量要求不高，我们即以低级棉纺好纱为纲，全面抓质量。第三季度在总结上半年工作的基础上，我们着重抓一下节约和计划财务管理，通过三个季度工作以来，不但有效地解决了一定时期的薄弱环节，并为全面抓，争先进，打下了基础。

抓当前 看将来 大力开展 技术革命和技术革新

一年以来，我们深刻体会到，要搞好生产，高速度发展生产，大力开展技术革新和技术革命，是不断挖掘生产潜力和鼓舞群众积极性的康庄大道。技术革新要紧紧围绕生产关键，大专题要搞，小窍门也要找。如细纱机高速生产后，碰到第一个问题是机械状态跟不上高速要求，按装规格容易走动，经过革新平修规格与周期，改变检修劳动组织后，机械状态就能适应高速需要。高速碰到另一个问题是跳筒管，我们改进了检修工具，革新了工艺过程，改进了劳动组织，筒管的检修质量就大大提高，跳筒管显著减少。高速后小纱张力大、断头多，我们发动群众搞了一个简易式叶子板升降装置，小纱断头可降低15~20%。在提高质量工作中，为提高细纱条干均匀度，我们围绕以短绒为中心，除了经常注意调整清钢工艺，减少对纤维的损伤、降低短绒外，末道清棉机采用了联合打手，不但能减少清棉机短绒率，还因棉卷结构好，可减少纤维在梳棉机上的切断情况。此外，在细纱机上改进皮圈肖子等部分，大大加强了对短绒的控制和利用能力，一等一级纱优级条干占产量百分率如九、十月份经常在77%以上。第三季度在纺长绒埃及棉时，由于粗纱机中后罗拉隔距放宽后，后罗拉加压不足影响支数不匀率上升，后纺革新罗拉隔距和皮带安装位置，反装马鞍扎钩后，细纱支数不匀率相反降低了0.3%左右。

在節約方面采用了真空連續自動抄針裝置，每件紗可節約用棉二、三斤，可減少定員20人。所有這些，有效地提高了生產水平，促進全面大躍進。

開展技術革命還必須遠近結合，在加強當前生產的領導的同時，對老廠進行必要和可能的技術改造。我廠在紡織工業局的直接領導下，根據上海紡織工業向高、精、細發展的方針，全面制訂規劃，抽調技術力量，以自力更生為主，爭取外援為輔，大搞廠內三結合和廠外機械製造、研究機關的三結合。經過一年來努力，在產品方面，在提高前紡設備能力，不增加廠房建築面積的基礎上，增設了精梳車間紡制精梳棉紗；在設備改造方面，初步完成了開清棉聯合機（包括自動落卷）、真空自動連續抄針、高產量梳棉機和併條自動落棉裝置，改裝高速槽筒筒子車；簡易式和超大牽伸細紗機的紡紗質量已基本解決，目前正在鑒定高速生產和改進裝置的實用和操作方便問題。織部漿紗機改造漿槽加裝單獨排風，增設伸長調節裝置，漿紗質量大大提高，縱向橫向回潮率差異小，伸長可控制在0.6以下，干燥效率高，邊紗受潮問題全面解決，織造經向斷頭大為降低；織軸壓輻改單根往復式後，徹底滅消浪紗壞布；無梭織機在三個大氣壓的情況下，能在36"布幅上開300轉/分，運轉正常，布面質量良好。所有這些，在推廣後單以紡部計算，單位面積產量可提高40%，勞動生產率可提高20%，全面投資僅需三個月內收回，成本將大為降低，而且產品在精梳棉紗的基礎上逐步向高級化發展，這些設備改造的意義，不僅經濟效果大，而且為紡織工業水平趕上和超過國際水平創造條件。

積極開展對老廠技術改造的科學研究工作，同時也有利於推動當前生產，如簡化式上海型開清棉聯合機中棉箱除雜棍，研究成功後，我們在試紡長絨棉時採用了此機作予

處理，成紗棉結雜質大大減少。技術改造科學研究工作的開展，還大大鼓舞了群眾圍繞當前生產關鍵開展技術革新運動，解決了高產優質、歷行節約中所遇到的許多具體問題。由於大牽伸細紗機要求對皮圈裝置進行改裝，促進對老車皮圈裝置的研究，如細紗機改裝皮圈後，優級條干九月份增加到77.45%。由此可見，技術革命運動的開展必須遠近結合，從實踐中也擊破“遠水救不得近火”的論調。

在引導開展技術革新和技術革命的方法上，我們在一定時期，組織全廠制訂規劃，按季圍繞當前生產，制定技術革新規劃和修訂老廠技術改造規劃。有了規劃，目標明確，便於全面安排，組織力量，這樣不但每一關鍵落實，而且便於對技術革新項目進行材料施工和平衡，使各方面工作主動。技術革新和技術革命的能否開展，關鍵在於加強領導。首先在領導思想上必須牢固樹立要以開展技術革命來解決生產關鍵，領導要經常明確生產關鍵。圍繞生產關鍵來開展技術革命，這樣就不会分散力量，興趣愈搞愈大。其次開展技術革命祇要方向對頭，必須堅持到底，因為技術革命過程本身就是一個戰勝困難的過程，否則往往是有始無終。第三加強三結合，及時幫助解決革新過程中的困難，做好運動開展過程中登記工作，大力開展評比公布工作，進一步發動群眾積極性。第四，開展技術革命，在做法步驟上，必須執行土洋結合的方針，先土後洋，上馬快，易於改正，浪費少。

堅決依靠群眾 大搞群眾運動

生產技術本身就是群眾生產經驗的累積，而這些累積了的有效的生產經驗為廣大職工群眾普遍掌握和運用，必須在黨的領導下堅決依靠群眾大搞群眾運動。人多，辦法多，力量大，這是一股無窮的力量和智慧的

源泉。

今年三月份，7981細布率的效率三天內提高了10%；紡部皮輻花兩天內由2%以上降到1%以下；九月中旬大戰斷頭，一個星期內斷頭從200根左右降到100根以下，最低的紗支降到50根左右。所有這些都是本廠有史以來的奇跡，在過去是不可想象的，為什麼今年能出現呢？這是在解放思想、鼓足干劲的基礎上，大搞群眾運動的結果。

大搞群眾運動，必須把轟轟烈烈與踏踏實實的两个方面緊密的結合起來。運動轟轟烈烈能造成巨大聲勢，把運動深入人心，做到斗志旺盛，踏踏實實就要求工作細致深入，做到思想落實、計劃落實、措施落實，這樣，運動既能廣泛開展，又能逐步深入，工作更能推陳出新，收效迅速而顯著。

一、運動做到轟轟烈烈與踏踏實實相結合，必須是緊緊圍繞生產關鍵，有的放矢，目標明確，便于組織各方面具體協作，全廠有關職工圍繞一個目標來開展運動，力量大，氣勢猛。我們一般首先在有關工種間談形勢，講關鍵，攤任務，發動想辦法，然後醞釀召開專題性的躍進誓師大會，通過大會，推動各工種迅速行動，做出成績向大會獻禮。這既是一個集中提保證的協作大會，又是各工種間的比干劲大會。接着，必須及時培養典型，樹立標兵，大力展開評比競賽運動。形成一個學標兵、趕先進的熱潮。評比競賽的開展，不僅是保證措施落實的有效辦法，同時更能鼓舞群眾的創造性，真正做到一浪趕一浪，後浪推前浪的局面。

樹標兵也是圍繞生產關鍵，隨着各個時期的不同要求，可以行行樹標兵，層層樹標兵，除了個人標兵外，還樹立集體標兵。樹標兵必須採用群眾路線的方法，自下而上樹標兵，標兵必須是在群眾運動中經過考驗而湧現出來的。如北織公布了甲班高小妹從五五年以來月月完成計劃，今年一至七月

只出一匹漏驗，群眾一致要求總結她的經驗。車間領導上派人總結了幾天，只總結了幾個快，後來採用了群眾路線的辦法，組織三班群眾分班觀摩高小妹的表演，讓群眾來總結，群眾一討論，總結出五條經驗，並且迅速為群眾掌握。漏驗率從1.36%降低到0.78%。

攻關鍵，樹標兵，必須引導群眾開展技術革新和技術革命相結合。如南織五月份要猛攻跳花次布，車間就發動了有關工人找原因、尋規律，發現跳花，極大部分是集中在開關側边上，根據這個規律，再發動大家找原因提措施，經過討論一致認為是開口和投梭時間問題，並提出不少改進的工藝設計。車間即綜合了這些意見，發動大家試驗新工藝設計，在群眾個別試驗取得效果的基礎上，樹立典型，全面推廣，十五日內跳花次布降到29.5%。樹立了標兵，總結交流是工作的第一步，還必須把標兵的經驗為廣大群眾所吸取。並在群眾實踐中不斷地補充豐富和發展，逐步提高，以便迅速取得全面效果，而大搞聲勢，大力開展評比競賽是這項工作的有力保證。大搞評比需要逐級搞，更有助於互相推動，如廠對車間，車間對班，班抓小組比個人。所謂評比聲勢，首先是要做到經常都能及時地把評比形勢公布，使每個群眾都能及時了解自己所處的情況，並不斷加以宣傳和鼓動。評比內容也可以是多種多樣的方法，如單項評比，小評比，長評比，短評比，鼓動性的評比，一般易於重點突出，而且可以根據需要靈活變動。例如在搞細紗斷頭時，廠對車間、車間對班可比100根以下的台數，檢修擋車可比測定斷頭根數，落紗可比落紗後斷頭根數。為了消滅生活難做的錠子，一定時期擋車評比捉壞錠子數目、在評比的形式也宜多樣化，群眾可用大字報報喜，領導可用公布評比、現場會議鼓動等辦法。總之，圍繞生產出發，不同時

期，不同工种，根据不同要求，采取多种多样的评比方法，开展竞赛，是把竞赛从一个高潮推向另一个高潮的有效办法。

二、为巩固群众运动中既得的成绩，在大搞群众运动的同时，必须与改进企业管理相结合，把群众运动中的创造，加以综合提高，使之纳入正常管理。例如：在搞高产的同时，必须改进机械保全保养的周期和规格，建立筒管检修规格和保全制度，确立检修工艺岗位责任制和交接验收制度，改进温湿度管理，建立断头指标和测定统计制度等，在提高质量同时，必须建立固定供应，成品出厂检查和层层负责制，改进原棉管理，工艺设计管理，加强半制品质量分析等工作，在厉行节约的同时，必须正确原始记录，加强定额管理，建立计划统计与健全经济核算制度，加强财务管理，这样建立起来的管理制度，是适合生产发展的需要，是群众经验的累积，不仅切合实际，又为群众所拥护，而管理制度的建立又巩固了运动的成果。为继续全面跃进，既打下了基础，又创造了条件。

三、在整个学标兵，赶先进的竞赛运动中，必须在党的领导下充分发挥党支部的战斗堡垒和党员模范带头作用。如北纺筒子间在树标兵之前，群众对加速思想阻力很大，党支部即根据党小组四好的要求（我厂在党内开展五好支部、四好小组竞赛）召开党小组会帮助先进工作者江阿宝提高思想觉悟，鼓励她在车间带头争做标兵。帮助后，江阿宝第二天个人班产量从五袋提高到七袋，广大群众在江阿宝的影响下，都纷纷投入了标兵竞赛，全班产量从330袋增加到360袋。党支部还不断进行思想教育，解决在干部和群众中出现的各种思想，从而保证运动健康发展。

四、为保证群众运动既是轰轰烈烈开展，又是踏踏实实前进，干部必须坚持整风

精神，进一步改进作风。首先要密切与群众联系，与群众打成一片，经常参加劳动，以身作则带头干，加强对运动的领导，万事与群众商量。五七年五月以来我厂全体干部参加体力劳动，升八个月来，从未间断。方法多种多样，丰富多彩。经验证明，干部参加劳动不仅可熟悉生产，掌握管理生产的规律，更好地领导生产，而更主要的是干部参加体力劳动，可以更好地转变作风，密切联系群众，真正和工人打成一片。因此，群众对干部的看法也转变了。北纺群众说：“现在我們身上出汗，干部头上也在出汗，我們头上有白花衣，干部头上也有白花衣”。过去工人看到干部下车间总是闷声不响，现在干部一进车间，有话有说有商量，上下之间矛盾减少了，大家心情比较舒畅，生产上的积极性主动性能够得到充分发挥。

其次，必须深入现场，调查研究，发现问题，解决问题，大搞三结合，解决生产关键。南纺用了长绒棉以后，优级条干率大为降低，经领导与技术人员分析，从成纱样板和现场检查半制品检验分析，认为问题在短绒多，而主要是在清棉机切断多。但是同样原棉在北纺为什么不切断呢？老工人顾金祥提供了线索，他说在北纺给棉罗拉型式不同，北纺是三罗拉，南纺是单罗拉，技术人员一分析完全对头，决定放大隔距。短绒率立即下降，优级条干即成批大量出现。

以上工作仅是我们初步的体会，不少工作还没有做好，许多工作有待巩固，因之我们在思想上要防止任何松劲和歇一歇的思想，要认真学好八中全会的决议，继续鼓足干劲，力争上游，坚决保卫总路线，虚心向兄弟厂学习，保证超额完成第四季度计划，为提前完成年度计划而奋斗。



※ ※ ※

发动羣众参加技术管理的两个工作

大連紡織厂

几年来加强技术管理工作的經驗証明，質量管理是技术管理工作的重要环节。我們今年在質量管理上也采取了羣众参加管理和加强专业管理相結合的方針，这是一个新問題，我們体验也是很不够的。下面是技术管理中关于加强固定供应和試驗检查工作的体验：

1. 加强固定供应工作

过去我們对固定供应方案仅由技术部門提出就貫徹执行，但往往不能切合实际，即使坚持下来不久也就混乱了。这次我們根据产品生产計劃，結合前后紡机器类型，原棉使用条件和質量完成情况，也考虑到具体执行中管理和运轉的方便，提出了几种从清花到后紡的固定供应方案，发动羣众广泛进行討論，揭发过去固定供应中存在的問題，提出今后切实可行的固定供应方案，并整頓了固定供应管理制度。根据新的固定供应方案，我們加强了一系列的技术管理工作，首先根据羣众提出的意見按固定供应区編制周、日和班的作业計劃，确定了半制品的儲备量，对保全平車、揩車和梳棉磨針周期均作了統一安排。与此同时又加强了調度工作，每班核算各区供应与儲备和检查固定供应情况，使作业計劃根据实际情况具有一定的灵活

性，这样既保證了供应又掌握了質量。在这个基础上，我們加强了質量管理工作。首先成品与半成品指标按固定区下达到班組和个人，試驗室也按班根据固定供应区进行一系列的質量試驗和检查，作考核車間班、組和个人的根据。羣众性的質量疵点检查，也是根据固定供应区大規模地开展起来。由于責任比較明确了，竞赛、評比、考核及时了，因而大大的促进了紅旗竞赛的深入开展，也促进羣众参加管理进一步深入細致，对于加强专业質量管理也有了很大的发展。

羣众为了做好固定供应，要求筒子、木管等容器标帜鮮明，我們就将所有容器进行了統一安排，羣众自己动手将前后紡容器根据輕重搭配的要求，进行了刷油和噴漆，达到支別分清，标帜鮮明，便于管理和检查，从而加强了固定供应的管理。

固定供应管理不仅是发动羣众管理質量，管理作业計劃的基础，并且也是专业部門系統分析产品質量波动原因的有效方法。我們的固定供应区基本上是按支別划分，細紗以10~15台左右划分为一个区，数量較多的支別可划分为2~3个区。試驗室从清花、併条至細紗的格林控制均按小区进行掌握。品質指标和支数不匀率每班按小区进行統計，但应注意数量較大的支別。几个小区的支

数偏差应控制基本一致，不然往往会发生小区支数不匀率很好，而統一計算时因小区之間的支数偏差差异过大而影响总不匀率。由于各个小区都有試驗資料，往往便于分析質量上存在的問題和波动的原因，也易于发现各种不同类型的机器效能。同时在安排生产时，也可以根据不同区进行統一筹划，以保証产品质量。如我厂15台細紗榮光式大牽伸裝置机械本身就存在一些問題，不适于紡制32支以下的紗支，我們將42支紗安排在那个区，品質指标还能完成上等。一場23R的两个区同样配棉成分、同样工艺設計，但支数不匀率和質量指标两个区差异却很大；我們发现集合器的型式和品質指标，支数不匀率的关系很大，經過整頓以后，就有很显著改变。23T的工艺設計和原棉条件与23R相同，但品質指标却波动很大，通过追查原因，系因23T紗离通往室外的門很近，温湿度变化較大；我們在过道上安了两个搖頭噴霧，品質指标就一致保持上等以上的水平。其他如鋼領大小，头道和二道改装单程粗紗机的分別供应，速度的快慢等等技术問題，对質量均有不同的影响，只有通过固定供应区才能够全面地确切地反映出来。

我們也常常对各种原棉性状、不同的工艺条件或投入适当的措施在認為比較合适的固定供应区进行試驗，有成績立即可以全面推广。固定供应区也为任意划取試驗区提供了有利条件，使我們深深的感到固定供应的优越性。

2. 加强試驗检查工作

試驗检查工作是質量管理的重要环节，这项工作也必须发动群众参加管理。我厂試驗检查工作也是由专业部門和群众管理相結合进行的。从原棉至成品均結合固定供应区下达指标至班、組和个人，試驗室也按固定供应区对各工序、班进行試驗考核，并发动

群众根据当前管理水平制訂了質量試驗考核制度、群众性質量疵点倒检查制度、改紗改台規定、以及成品質量职责范围等有关質量管理的制度，明确了各級的责任，也充分发挥了群众的积极性，因此成品和半成品質量逐月有所提高。为了保証上等品率完成100%，防止質量波动，我們对半成品也規定了一定范围，除考核月平均数字外，还考核質量合格率；質量合格率逐月也有很大的增长，这样对避免質量波动創造了有利条件。

由于群众参加了管理，質量有了比較显著的提高，群众参加管理的内容也是百花齐放，推陈出新。为了进一步深入細致地进行管理，我們总结了併組車間一个生产小組的管理内容，初步明确要做好下列几項工作：

(1) 下班后检查一下儲备和固定供应輕重搭配工作。

(2) 每班要試驗与調整一次张力。

(3) 每班要詳細检查一次牽伸与皮輻的运转状态。

(4) 掌握三个班試驗的質量情况，抓野格林。

(5) 組織抽查每个当車工的个人質量情况。

(6) 对半成品疵点进行检查，分析原因。

(7) 跟踪检修机器小毛病。

(8) 检查工艺設計，察看机件牙輪調換是否确当。

(9) 检查操作方法与先进經驗执行情况。

(10) 在交接班前后对成形牙輪、机台状态等进行检查监督。

(11) 进行正常的設備检修，貫徹各种技术措施。

小組管理的方法，第一是充分发挥生产組长与管理大員的作用，發揮党团员骨干作

用，分人、分台、分項、分區負責。併粗車間小組除了質量員外，還設了支數不勻率檢查員等數人分工檢查。大員在檢查時，則由工長、組長和其他工人協助看管機台。第二是把各個檢查工作定出具體的要求，便於工作，如檢查皮輥一項就要做到以下幾點：

(1) 每天重點檢查兩次，每落紗檢查一次。

(2) 按照本班小組負責的分區包干機台，由質量員進行逐台檢查一次，發現缺油太緊現象時，則另行加油和調換，使每個皮輥均達到標準。

(3) 指定組內專人參加皮輥交接，當車工也參加本台的皮輥交接，皮輥上車後再仔細檢查一次。

(4) 在運轉中經常注意皮輥隔距是否有走動現象。

第三是加強組內每個生產成員的個人管理職責，明確每個當車工所要做好的管理要求，如個人管理要求內容：

(1) 隨時檢查本机台的小毛病（如木管牙、皮輥架、掛鉤、錠翼等）。

(2) 掌握每個錠子的質量，要求都達到指標，嚴格執行自我檢查制度。

(3) 掌握與監督工藝設計標準與機台情況，不准上下班之間隨便變動搞亂。

(4) 對半成品質量疵點進行倒檢查，分析追查原因。

(5) 掌握與執行先進經驗和工作制度。

對於上工序抓下工序疵點倒檢查內容，也作了具體規定如下：

併條抓梳棉生條：

①過輕、過重的生條，中低支紗±20格林，高支紗±15格林②抄車條（或規定的小卷條）不按規定裝筒。③條干節粗節細、接頭不良。④油條子等疵點。

粗紗抓熟條：

(1) 過輕過重的熟條，中低支紗±4.5格林，高支紗±4格林。

(2) 錯支和借用棉條筒。

(3) 條干節粗節細，接頭不良。

(4) 油條子等疵點。

細紗抓粗紗：

(1) 過輕過重的粗紗，中低支紗±3格林，高支紗±2.5格林。

(2) 硬穗子和軟穗子。

(3) 條干節粗節細，接頭不良。

(4) 油污紗。

(5) 雙股綫和單股綫。

由於小組管理內容比較明確，要求具體，因此管理工作就能夠愈做愈深入，愈做愈細緻。如併條加強了倒檢查，挑出梳棉條中比標準輕重約60~70格林的輕重條，最多時一個場兩個班竟達300~400碼，給梳棉壓力很大。梳棉很快就扭轉了這個局面，避免了質量波動。清梳車間自從群眾參加管理後，僅對支數不勻率這一項指標就總結了33項經驗，使清梳支數不勻率逐月有很大的降低。細紗後紡發動群眾後也有很大的成績，細紗消滅強力低的錠子，捉野格林，都作了很大努力。後紡發動質量員訪問了用戶，回廠後一致通過保證成品質量的決議，提出成品出廠保證不錯支，包裝符合標準，消滅拉網穗子，發生事故包退包換包運費。再次訪問用戶時獲得了用戶的贊揚。試驗室的人員也提出了面向生產，百試不厭，資料送上門，把住質量關口。在每班試驗質量時，發現質量超出公差範圍立即協助車間找出原因，並及時送上壁報；試驗中發現車間取得成績時，就立即敲鑼打鼓送上賀信，給予表揚。這些事實都說明發動群眾管理質量，不但沒有影響專業部門的積極性，而是促進專業部門更深入細緻地進行工作，使專業管理有了進一步的發展。

京津滬滬紡織工業財務成本工作

經驗交流會議全體代表聯合倡議書

編者按：京、津、滬、滬四個紡織（輕工）工業局於11月9日至14日在上海聯合舉行了財務、成本工作經驗交流會議，相互交流了財務管理和成本管理方面的經驗，並進行了現場觀摩。這種經驗交流會議組織形式，可以起相互學習、相互促進、共同提高的作用，使財務成本管理工作繼續不斷躍進，進一步做好為政治、為生產、為羣眾服務的工作，以及更好更全面地貫徹黨的建設社會主義總路線。現將該會議通過的倡議書，介紹於后：

目前，全國人民正以戰鬥姿態和實際行動來響應黨的八屆八中全會的伟大號召，反透右傾，鼓足干劲，保衛總路線，貫徹總路線，蓬蓬勃勃地开展一个增产节约运动，为实现今年和明年繼續大躍進而斗争。我們紡織工業財務工作者和全國人民一起，在總路線的旗幟下，意氣風發，斗志昂揚，積極投入这个建設社會主義的伟大羣眾運動，為了進一步發揮財務工作的積極作用，堅決貫徹多快好省和勤儉辦企業的方針，我們於11月9日至14日在上海舉行了經驗交流會議，通過這次會議，大家一致認為要搞好財務成本工作，必須堅持政治掛帥，依靠黨對財務工作的正確領導，加強為生產服務的觀點，堅決貫徹羣眾路線的工作方法和兩條腿走路的方針，既要發動羣眾參加管理，又要加強專業管理，既有沖天干劲，又有科學分析，才能使財務成本工作轟轟烈烈、踏踏實實地不斷提高，才能使“高產、優質、低成本”的生產指標不斷躍進。

為了切实做到以上要求，我們感到必須發揚共產主義協作精神，相互學習，共同提高。茲倡議四個地區紡織工業在財務工作上展開同業務競賽，掀起一个學、比、趕、幫的競賽高潮，並提出以下幾點保證：

一、貫徹黨的中心工作好：堅決依靠黨的領導，堅持政治掛帥，為黨的中心工作服務，在經濟戰線上當好黨的紅旗偵察兵。

二、服務生產好：一切要從生產出發，深入車間，找關鍵，提措施，算效果，比成績，鼓干劲，不斷推動增产节约运动广泛深入地開展。

三、依靠羣眾好：堅決相信羣眾，緊緊依靠羣眾，講形勢，交任務，攤家底，充分發揮羣眾參加管理和監督的積極性。

為了做好“三好”，我們的措施是“五抓五結合”：

一、抓定額，與技術革命相結合：做到指標先進，成為生產上鼓干劲的動力；措施具體，推動技術革命不斷發展；方向明確，多、快、好、省全面躍進。

二、抓進度，與計劃檢查相結合：不但要抓產質量的進度，同時也要抓節約的進度，及時發現問題，及時改進，以達到月月紅、滿堂紅。

三、抓核算，與羣眾參加管理相結合：在巩固、推广、提高小組經濟核算的基礎上，進一步加強分級核算，做到天天高產、人人核算、處處節約。

四、抓分析，與競賽評比相結合：開展成本對比分析工作，建立經濟活動分析制度，提高分析質量，解決生產上的關鍵問題。

五、抓制度，與大搞羣眾運動相結合：做到為生產服務，促進生產，不斷提高企業管理水平。

同時，為了使這些措施保證實現、效果不斷擴大，我們提出勤報導，勤總結，勤交流的要求。希望今後繼續通過各種經驗交流會議，把先進種子帶給四個地區紡織工業的財務工作同志們。讓我們更高地舉起總路線的紅旗，在波濤壯闊的躍進形勢下，鼓足干劲，奮勇前進！

京津滬滬紡織工業財務成本
工作經驗交流會議 體代表

1959年11月14日



把先进小组的水平

变为所有小组的水平

在反右倾、鼓干劲、开展增产节约运动以来，纺织工业战线上已经出现了一个气势磅礴、波澜壮阔的生产新高潮。在这一时期，全体职工受到了锻炼，企业管理工作上取得了丰富经验。其中一个经验是从基层抓起，切实加强小组工作，就能保证生产一浪高一浪，就能大大提高企业管理水平。

生产小组是企业最基层的战斗单位，处于生产的第一线。无论生产、思想、生活等各方面的的工作，都要通过小组来实现，因此，加强小组工作，总结和推广先进小组的经验，把先进小组的水平，变为所有小组的水平，这对更好地完成和超额完成国家计划，为国家创造更多的财富，有着重大的意义。

在全国纺织工业战线上，几年来特别是1958年大跃进以来，已经涌现了大量的先进生产小组。在这些小组里，有全国闻名的郝建秀、裔式娟、应忠发、相玉兰、曹桂芳等小组。他们坚持政治挂帅，大闹技术革新，加强小组团结，因而在各个方面都获得了优异成绩，长期保持先进小组的光荣旗帜，在企业里发挥了骨干、带头、桥梁作用，成为生产上的“火车头”。随着大跃进形势的发展，广大纺织工人个个长志气，人人争上游，先进的队伍正在不断扩大。作为企业领导者来说，除了要充分发挥先进小组的作用以外，对于一些暂时还处于落后状态的后进小组，就必须象抓先进一样，帮助他们迅速改变面貌，赶上先进。

怎样才能使后进赶上先进呢？许多经验告诉我们，重要的在于首先要政治挂帅，加强总路线的思想教育工作，在小组成员中牢固地树立起力争上游的雄心大志；其次要健全小组的核心领导，发挥骨干作用；第三要大搞技术练兵，积极钻研技术，并努力搞好工人参加管理工作，充分调动群众的积极性。要做好这些工作，企业领导就要全面规划，深入实际，分析后进小组的原因，并给后进小组以具体帮助；培养重点，树立标兵，有效地组织各种形式的“学、比、赶、帮”的竞赛。在这方面，西北国棉二厂已初步摸索到一些办法。他们除采取标兵赛、连环赛之外，并组织了对手赛和双帮赛相结合的竞赛活动。这种竞赛体现了赛中有帮，帮中有学、学中有超的竞赛原则，表现了工人阶级高尚的共产主义风格。通过一个时期的努力，不仅使后进赶上了先进，而且先进的更加先进。目前，该厂处于先进水平的小组大大增加，已由过去的32%上升到52%；而处于后进状态的小组，则大大减少。该厂已有一个小组赶上了陕西省红旗小组之一的曹桂芳小组。他们的经验，对大家是有启发意义的。

加强小组工作，是实现党提出的在企业中贯彻群众路线的基本环节。小组工作的好坏，是群众工作是否深入细致的重要标志之一，也是衡量当前增产节约运动新高潮是否做到轰轰烈烈和踏踏实实相结合的重要尺度。因此，必须切实加强。抓紧了这一环，企业的生产就会很快地出现一个崭新的局面。

大抓小組工作 促进生产不断跃进

中共西北國棉二厂委员会

为了深入持久地开展增产节约运动，高速度跨入1960年，加强生产小组的战斗作用十分重要。几年来，我们对加强小组工作一贯比较重视。特别是当省委王林书记发表了关于“值得学习的三个生产小组”的指示和省总工会关于开展比、学、赶陈俊德、曹桂芳、康义隆三面红旗小组的通知后，使我们更进一步认识到加强小组工作的深远意义与它的重要性。为此，党委根据上级领导的指示，对加强小组工作专门进行了研究，并作出了具体规划，行政、工会、共青团统一行动，一齐动手，从不同角度狠抓小组工作，因而在这一时期使小组工作已经出现了新的面貌。据统计有91%以上的小组全面超额地完成了国家计划，先进小组由50个（占32%）增加到80个（占52%），落后小组由24个（占16%）下降为12个（占8%），全厂有一个小组赶上了曹桂芳小组，有13个小组赶上了厂级标兵组，从而保证了第三季度各项计划和跃进指标的全面超额完成。

在加强小组工作方面，我们主要采取的方法是：

一、深入摸底 大抓思想教育

几年来，我们一直坚持着厂级每季、车间每月一次的小组工作调查摸底和分析研究制度，发现问题，及时解决，尤其在今年9月初，全省开展了学、赶、超三面红旗小组运动，正值我厂奋战50天进入紧张阶段，广大职工群众积极响应省委号召，表决心，订

保证，掀起了轰轰烈烈的学赶超全省三面红旗小组的竞赛高潮，生产指标不断上升，这是运动的主流。但到奋战五十天的决战时刻，跃进指标进展迟缓，每日生产不够均衡，党委经过研究分析，决定不仅要抓日、班生产完成情况，而且要大抓小组完成情况；决定加强小组工作，开展小组竞赛。绝大部分职工积极拥护，有少数人却认为“当前任务这样紧，小组工作不好搞”，“各小组工作条件、人员技术各不相同，竞赛有困难”等等。显然这种右倾思想与松劲畏难情绪不反掉，小组工作就很难搞好，生产也很难全面跃进。为此在党委统一领导下，以车间为单位，根据各生产小组历年来的工作情况，以1959年为主，进行了全面的摸底调查和分类排队，摸底中发现落后小组普遍存在的问题是：①政治思想工作薄弱，团结人、全面关心人的工作做得差；②组长的领导作风不够民主，不善于走群众路线；③以党小组长为核心的小组集体领导作用和十大员的作用发挥不够；④互不团结，个别人技术很差等。为了解决这些存在问题，广泛开展了大学习、大检查和整风，进行辩论，主要学习省委王林书记的指示，总工会、团省委的有关通知和全省三面红旗组与本厂乙细三组的先进经验。通过学习，在提高思想认识的基础上，发动群众鸣放，给小组领导提出了一千多条批评和改进工作的意见，帮助小组领导改变作风和领导方法。绝大多数的小组还采取了四查（查思想、鼓足干劲；查措施，加

强管理；查关键，提高质量；查技术，开展练兵）活动，大大提高了职工的思想，澄清了一些不正确的认识和一些右倾松劲畏难情绪，以八届八中全会精神为指南，在工人中开展了“反右倾、鼓干劲”的社会主义教育，以“能不能赶上先进，怎样赶”，“力争上游，还是甘心落后”为题组织辩论，摆事实，参观展览，使大家一致认识到，反掉了右倾就能赶上先进，树立了力争先进的雄心。全厂148个生产小组都分别制定了赶上全省三面红旗小组与厂级标兵组的跃进决心与行动规划。

二、抓先进 立标兵 开展学、赶、超竞赛运动

抓先进、立标兵，是带动小组工作跃进的动力。三季度我们全厂树立了13个厂级标兵组，各车间轮班树立了21个标兵组，发动所有小组学、赶、超轮班标兵组，轮班标兵组学赶超车间标兵组，车间标兵组学赶超厂级标兵组，厂级标兵组学赶超省级曹桂芳小组，形成了步步高的四级连环赛，使每个小组比有对象，学有内容，赶有目标，超有方向，从而启发和带动了落后小组前进的信心，迅速地投入大跃进的行列。同时不断得到帮助、锻炼、培养和提高。在帮助培养过程中，我们采取重点培养和大搞群众运动相结合的方法。细纱乙班三组就是我们1953年开始培养起来的先进小组，经过长期的帮助和锻炼，该组六年如一日的全面均衡地完成了国家计划，群众称为“永不褪色的红旗组”。今年九月初当全省树立了三个红旗标兵组后，我们立即帮助三组第一个响应省委的号召，订出学、赶、超的保证和规划。经过全组同志的积极努力，九月份就赶上了全省标兵组曹桂芳小组，出色地完成了跃进指标。同时也大大鼓舞了全厂各小组学赶超先进小组的信心，三季度的红旗小组比二季度

增加58.6%。

开展学、赶、超的群众竞赛，不仅锻炼和培养了先进旗帜的不断成长，而且带动了整个小组工作的全面跃进。当我们提出“一个出众不算好汉，组组先进才算英雄”的口号后，各小组纷纷选对手、找对象，掀起了你追我赶的竞赛高潮，细纱车间在“一朵花香不是春，万紫千红才是春”的鼓舞下，三班三组开展了对手赛后，优级条干大大增加，最多已达到9块板。目前全车间18个小组就有14个小组逐日全面完成计划，并有四个小组优级条干达到100%。

开展单打赛和双帮赛相结合的竞赛，是促进小组共同跃进的有效办法。单打赛是互选对手，双帮赛是一个先进者帮助一个落后者和另一个先进者帮助另一个落后者进行竞赛，可比性强，参加竞赛的人劲头大，效果也大，更能体现出：赛中有帮、帮中有学、学中有超的竞赛原则，达到老手帮新手，熟手帮生手，能手帮熟手的目的。据全厂843对单打赛、双帮赛的统计，就有80%以上全面完成了国家计划。这种竞赛的开展使生产小组的每个成员人人关心计划，人人抓计划，互相竞赛，互相帮助，大大加强了小组工作。这是竞赛的一大特点。第二个特点是由大会擂台比武发展到真枪实弹的现场比武、现场观摩，由实干、苦干发展到巧干，由工人发展到领导、技术干部、工人三结合，由个人先进发展到带领群众一道先进，全厂形成了一个技术革新和技术革命的新高潮。

三、领导干部上前线帮助解决生产关键

帮助小组工作必须经常掌握先进、中间、落后的变化情况，分析原因，充分了解问题的所在，立即提出解决的办法，做到思想工作不过夜，增加措施不过日，解决关键不过

班。这就要求领导者必須亲自上陣，深入小組，到生产中领导生产，在群众中领导群众，在困难中解决困难。九月份党委委員及行政、工会、共青团的领导干部并抽調三分之一的科室干部，跟班帮助小組工作，特别是帮助落后小組完成計劃，采取包思想、包生产、包生活的方法，效果良好，对群众鼓舞很大，既鍛炼了干部，又密切了干群关系，更重要的是帮助小組完成了計劃，帮助落后赶上了先进。

落后小組并不是什么都落后，它也有一定的積極因素，抓住这一点加以培养帮助，就会帶动全面。如清花工段共六个小組，七、八两个月均未完成正卷率計劃，成了全厂生产大跃进的薄弱环节，九月份总支書記亲自下去进行了摸底分析，发现丙班一組政治条件好，技术有基础，特别是有三分之一的成員不甘落后，就抓住这些內在的積極因素，首先帮助召开小組核心分子會議，找出小組机器检修質量不高、值車工不認真执行操作等关键問題，統一了思想認識，接着即召开小組會議，发动大家提出了十多項建議，每个人都表示了力爭上游的决心，第二天即創造出正卷率99.3%的新紀錄，完成了計劃。我們就及时地命名为标兵，并召开了現場會議，介紹了經驗，乙班一組主动學習丙班一組的經驗，正卷率达到99.4%，甲班一組也不甘落后，急起直追，創造出正卷率100%的最高紀錄。由于抓住小組內的積極因素，加以帮助鼓励，达到了互相促进的目的，保證了9月份6个小組都全面完成了計劃。

四、加强核心领导 全面关心人

加强小組核心力量，就能使小組不断得到巩固和提高，可以更好地調动全組的積極性，充分發揮群众的智慧，更出色地完成生产任务。以往对建立以党小組长为核心的集体领导、充分發揮十大員作用注意不够，因

此有些小組形成行政組长一人包办，有的行政、工会、共青团小組长各搞一套，个别小組十人十条心，十大員的作用沒有充分發揮出来，工作缺乏統一行動。九月份以来，根据調查摸底和群众意見，在各級党組織統一领导下，普遍建立了以党小組长为核心的小組集体领导，沒有党小組长的小組，党支部指定一名黨員参加核心领导。組組有核心领导，明确分工，对十大員也分別抓起来，一般的是：党小組长全面負責，着重抓政治思想工作；行政組长負責生产計劃和操作技术，主要抓产品質量員、工薪考動員；工会組长負責社会主义竞赛和关心生活，主要抓劳动竞赛員、生活福利員；团小組长負責发动团员青年積極参加竞赛，完成国家計劃，主要抓宣传鼓動員、文体員。这样，作到事事有專人，人人有責任，調动了群众積極因素。

为了帮助小組核心领导提高政治思想水平和工作能力，今年以来我們采取一事一訓的办法，組織了三次小組长以上干部訓練，和100余次現場經驗交流，派出去和請进来传受學習各兄弟厂的先进經驗达550多人次。生活方面主要組織群众帮助小孩媽媽做些家务事情，縫些小东西，發揮小孩媽媽的積極因素。这样以来，在以党小組长为核心的集体领导下，一股劲、一条心、一齐动、一目的——全面完成国家計劃。尤其在最近以来，各小組普遍注意了从政治思想、生产技术、群众生活等方面全面关心人，提高思想覺悟，加强組內團結，对激发群众生产積極性起了很大的作用。

我們遵循着省、市委关于加强小組工作的指示，在市工会的直接帮助下作了一些工作，也收到了一定效果，但問題还很多，还有待今后进一步加强和克服，使生产小組工作更起色，更全面地完成国家計劃。

* * *

嘉興絹紡廠加強小組工作的經驗

馮 麟

几年来，嘉興絹紡廠的小組工作有一定基础，但有一度时期曾有所放松。今年，他們根据上級指示和客观形势的要求，学习了先进单位的工作经验，注意加强了小組工作，发挥了小組在完成生产计划中的战斗作用。

现在，全厂65个直接生产小組，組組开展了同工种小組挂鈎竞赛，达到先进水平的小組占76.92%，全面完成竞赛指标的小組从一月份的40个到八、九月份組組滿堂紅。现在，全厂有10个县級先进小組，20个厂級先进小組，19个車間和輪班先进小組。

这些先进小組在你追我赶的社会主义竞赛运动中，起了“火車头”的作用。目前全厂各个小組，在党中央提出的为实现三个提前而奋勇前进的号召鼓舞下，在先进小組带动下，已掀起了一个为提前完成全年生产计划的竞赛新高潮。

嘉興絹紡廠通过加强小組工作，保证了月月全面完成国家计划，同时也取得了加强

小組工作的經驗。

建立小組核心领导 充分发挥骨干作用

要充分发挥基層小組的战斗作用，关键在于健全小組的核心领导，充分发挥小組骨干的作用。他們的具体做法是：（1）尽可能以生产小組为单位，建立党、工、团小組，使每一个小組建立起以党、政、工、团小組长和积极分子为核心的领导力量；（2）合理調配有技术經驗的老工人，充实小組技术力量，加强小組生产技术指导和加速培训学徒工；

（3）适当調整生产組长和工会組长，加强小組具体领导。采取以上三个組織措施，就保证了每个生产小組都有一定的骨干力量。

为了使小組骨干发挥核心领导和带头作用，他們采取了訓、学、交、包等办法：

（1）訓，就是举办短期訓練班，以提高骨干的政治思想水平和领导水平。如为了加强对小組竞赛的领导，依靠群众加强企业管理，分别举办了以党、政、工、团小組长以上干部为主、并吸收小組积极分子参加的短期訓練班。通过訓練，提高了思想認識，明确了工作职责，树立了做好小組工作的责任心与光荣感，发挥了骨干的积极性，并且带头克服困难，搞好生产。如精紡积极分子馮惠珍、张秀珍等为了完成小組计划，把生活好做的車子讓给别人，自己去擋生活难做的車子。他們这种勇于接受和克服困难、关心集体的高尚风格，对群众有很大的启发教育。（2）学，就是經常組織骨干学习党的方针政策、形势、任务和有关小組工作经验。（3）交，就是向骨干交待任务和方法，統一骨干思想和行动，便于发动群众。厂級和車間每月至少召开一次党、政、工、团小組长以上的干部大会，交待每一时期内的中心任务和实现任务的方法，使骨干在发动群众时了解领导意图，做到心中有数。（4）包，就是小組骨干分工包干，从政治思想上，生产技术上帮

助群众进步，从生活上帮助群众解决困难。

每个小组都建立骨干会议制度，如紡絲車間每星期二、五召开两次骨干会议，检查小组工作，汇报群众思想、生产和生活情况，討論貫徹生产任务，研究解决生产关键和思想关键，使小组永远处在核心领导下发挥战斗作用。

开展以小组为基础的社会主义竞赛

嘉兴絹紡厂为了充分发挥小组战斗作用，在开展以小组为基础的社会主义竞赛中掌握了以下几个环节：（1）抓先进，立标兵，組織学先进、赶先进、超先进。从全厂到每个工种都树立标兵小组，每个小组都树立标兵个人。标兵树立起来以后，組織群众性的学、赶、超运动。例如紡絲車間精紡工种三个小组，第三小组在第一季度是先进小组，于是便发动其它两个小组学、赶第三小组。第一小组提出“学三组，赶三组，苦战一年超三组”的学、赶、超口号，与第三组挂鉤竞赛。在竞赛中，第一组采取积极培养新工人、加强巡回操作、学习先进經驗等措施，到第二季度就超过了第三组，而成为先进组。第一组从后进赶上先进后，被评为厂的标兵小组。于是又組織其它小组学、赶、超第一组。这样就出现了一个同工种小组挂鉤竞赛热潮。（2）从上到下抓计划，发动每个小组根据上个月计划完成情况、操作技术的改进和设备利用率的提高以及开展技术革新等有利因素，制訂先进又切实的竞赛指标和保証措施。在訂指标过程中，層層交待任务，挖掘潜力。小组的计划又必須建立在个人先进指标的基础上，因此，在制訂计划时，首先要考虑个人指标的先进程度。（3）根据政治与技术相结合、理論与实际相结合的精神，采用多种方法帮助工人提高操作技术。对老工人主要是通过操作比武、观摩表演、經驗交流等办法，使老工人互相学习，取长补短，共同提高；对新工人主要采取“一师多徒，能者为师”的办法，掀起师徒比武、姊妹爭先的学习高潮。使新工人迅速地熟練和提高了操作水平。如精練工段原来因为新工人多，操作能手只有32%左右。经过技术測驗和快速培养，操作能手已达到98%以上。

（4）建立与健全班后碰头会、交接班、定期公布竞赛成績等制度，及时互通消息；交流經驗，保証竞赛运动深入发展。（5）天天检查竞赛成績，月月評选紅旗小组，季季評比奖励。通过評比奖励，树立标兵，推广先进經驗，不断巩固提高。

抓先进 帮后进 共同跃进

在开展你追我赶的以小组为基础的社会主义竞赛中，运用抓先进、帮后进、帶中間的办法，促进小组共同跃进。他們的經驗是：（1）各級领导都分工掌握一个重点小组。对先进小组帮助总结先进經驗，进一步提高；对后进小组深入摸清情况，分析原因，传播先进經驗，帮助解决思想和生产关键。如：制綿第二班第三组，全组12人中，有8个学徒工，四台梳綿机都是学徒工擋車，生产沒有起色，經常不能完成计划，在竞赛中老是落在人家后面。經深入了解，发现在骨干中存在畏难情緒，放松了对学徒工的培养，通过加强对骨干的教育，克服了畏难情緒，并适当調整了人員，增强了技术力量，帮助小组骨干改进了工作方法，解决了老工人和学徒工之間的矛盾，加强了小组团結以后，改变了落后面貌，7月份原訂竞赛指标是超过国家计划40公斤，后来修改为100公斤，实际完成了150公斤，从此摆脱了落后，走上了先进行列。（2）总结推广先进小组的工作經驗，提高小组骨干的工作水平。（3）經常召开先进生产者 and 先进小组人員的座談会，了解他們的思想 和生产情

（下轉第27頁）

加强核心领导 人人参加管理

——石家庄纺织厂细纱乙班二组工作经验——

杨恩瀛

怎样才能出色地完成生产计划？这是我们工人都非常关心的事情。这方面石家庄纺织厂乙班细纱二组取得的主要经验是：人人参加管理，加强小组核心领导，充分发挥生产小组的独立作战作用。

这个组共有十五名女工，其中当班工六名，落纱工八名，预备工一名；党、团员各五名，小组的平均文化水平是初小，技术水平也不高；平均工龄不足四年。过去生产上一直是下游，常常完不成计划。自今年六月份加强小组工作以来，大家心齐劲足，团结一致，月月超额完成生产任务。过去全组只有一名全能手，二名能手；现在已有全能手七名，能手五名。平均看锭能力由过去840锭扩大到1,198锭。这个组由落后变为先进，获得了思想、生产双丰收，成了全厂的红旗小组。

● 发扬主人翁思想 人人参加管理

过去小组工作依靠脱产的副工长来搞，由一个人大包揽。后来将他们抽出专做检修工作去了。形势逼人，小组工作只好跳出副工长老一套管理方法的圈子。但是有的人怕无人指挥，小组搞不起来，生产受损失。在小组四长（党、政、工、团组长）中也有自卑感，怀疑自己能否搞好。根据这种情况，党委向四长讲明了在大搞群众运动的同时，必须加强企业管理；而小组管理是企业管理工作中的基础。通过学习、讨论，提高了认识，主人翁的责任感和当家作主的思想提高了，明确了工人参加管理的必要性。

为了搞好小组工作，除四长外又选出了

“七大员”，即安全技术员、质量员、清整员、材料员、事业员、考勤员、统计竞赛员。大员对小组工作都负有一定责任，根据分工进行工作。小组管理的范围是根据生产需要和小组能办的原则，将生产、技术管理和生活中最基本的工作与最基础的活动纳入小组管理内容，作到人人当家，个个作主。

加强核心领导 统一思想 统一步调

生产小组中以党小组长为首的四长就是小组的核心领导。全面领导着小组的生产、生活、教育等工作。四长中有明确分工，党组长负责全面工作和掌握与解决思想问题，主持核心领导会议。生产组长负责领导好七大员工作，指挥好生产，主持小组会议。工会组长解决大员与群众的困难问题，主持小组生活会。团组长负责领导团员和青年学习技术，开展“比、学、赶、超、帮”运动。四长中建立了定期与不定期的碰头会，即“核心会”。二组四长她们开会非常及时，如小组会前的核心会讨论会议内容和达到什么目的；会后核心会研究小组会存在的问题，下次会怎么办？中心工作核心会首先研究领导布置的中心工作如何组织实现等等。就这样她们作到了统一思想，统一行动，会有准备，事事有对策，充分发挥了小组的独立作战的指挥作用。

抓三个环节：思想、指标、职能员活动

（一）抓思想：抓思想的主要方法是关心人，通过工作、生产抓思想。四长通过指标完成情况和工作好坏，进行思想工作。二组

四长对全組組員采取了分片包干的办法来进行思想工作。根据居住地点、业务、性格、能力不同，分工挂鈎交知心朋友。生产、生活、业务一有问题就解决。小組会上批評与自我批評很尖銳；但态度要和藹，这样既提高了思想，又解决了問題，因而小組空前团結。

(二) 抓指标：主要是开好日、周、月三个經濟活动分析会，使群众都知道小組与个人計劃完成的好坏及存在的問題。

日活动分析会的开法是一天碰一事，抓住重点問題进行分析。二組采取現場分析、現場检查和小組会分析相結合的方法。如坏紗多，怎么办？質量員下班后在現場找一口袋坏紗，发动組員共同分类，分析造成原因，哪些属于操作造成的，由群众討論，如何解决。分析后，第二天大家就都用鏡子照毛脚紗了。

周經濟活动分析会重点是检查个人計劃完成情况，立标兵，赶先进，明确关键，提出要求。以統計竞赛員、技术員为主，报告每人完成情况，然后小組討論。會議有情况，有分析，有問題，有办法。因此會議質量高，效果好。如二組常小玉清整工作一周扣了31分，影响小組評比，大家提了很多建議，他最后表示了态度，結果第二周只扣了2分，跃居全組第一。技术員提出新工学习技术差，全組操作質量低，小組決議保証今后班后半小時，組織大家練兵，一周后接头質量由40分提高到88.3分。

月經濟活动分析会是全面分析小組工作，組与組比，人与人比，明确关键，作出下月生产決議。會議由小組长掌握，各大員全面彙報。然后小組展开討論，明确当前生产中的主要問題，提出措施。最后由四长碰头，作出下月主要指标、主要措施的決議意見，提交小組通过。

为了徹底考核小組与个人生产成績，她們最近又推行了經濟核算制度。随着中心工

作的不同，核算不同項目。如她們发现坏紗多，操作質量低，就根据核算手冊各类坏紗、操作次点价目表核算个人成績。

由于开好了日、周、月三个經濟活动分析会，因此目标明确，力量集中，小組管理內容十分丰富，生产活动也活跃了起来，不仅分析了生产，同时也检查了七大員的工作，使小組管理水平不断提高。

(三) 抓七大員活动：四长尤其是生产組长要加强对各大員的领导，統一安排大員活动，作到大員有职有权。小組內的計劃、竞赛、獎勵等，各大員根据分工訂計劃，小組通过后执行。四长事先研究好各大員活动什么？如何活动？統一安排好時間。如技术員每天下班后半小時至一小時負責組織小組操作法練兵或观摩表演等等。四长还要經常检查各大員計劃完成情况，帮助解决困难問題。由于权力下放了，提高了各大員的管理積極性，責任心也强了。群众反映，四长抓得这么紧，有职有权了，再搞不好怎么向大家交待？

开展“比、学、赶、超、幫”运动

为了小組全面跃进，二組开展了“比、学、赶、超、幫”运动，即比先进，学先进，赶先进，超先进，帮助后进。小組組員之間互相尊重，学习的人虚心，帮助的人热情，效果显著。如落紗工吳維菊过去拔插管50錠時間长达30秒，影响到小組停台時間长，經過落紗全能手蘆淑霞等同志帮助后，达到了22秒，一跃而为全組第一。

由于人人参加了管理，生产、思想、技术、学习呈现出全面跃进局面。

这个小組在党的培养下，月月超额完成任务，已成为全厂学、赶、超的标兵，落紗队成为全市紅旗标兵。她們表示并不滿足已有成績，今后更要信心百倍地高举总路綫的紅旗，大干、特干，保証做到：高产、优質、低成本，提前跨进1960年。

用同样原料生产更多更好的生絲

浙江省輕工业厅絲綢管理局副局长 袁之平

当前，繅絲工业如何在增加产量、提高質量的同时，千方百计地节约原料，用同样的蚕茧生产更多更好的生絲，已成为开展增产节约运动的一个重要环节。

今年下半年接繅新茧以来，浙江省繅絲工业在增产节约运动中，充分挖掘了生产潜力，增加了生产，提高了質量，节约了原料。在全面完成今年上半年国家计划的基础上，第三季度又全面超额完成了国家计划。特别是在党的八届八中全会偉大号召的鼓舞下，职工們干劲冲天，出现了許多崭新的生产记录，取得了繼續跃进的巨大成就。但是，自从接繅今年的新茧以来，由于各厂在采取措施，充分发挥原料性能方面所持的态度不同，做法不同，因此效果也不完全相同。仅从第三季度的生产计划完成情况来分析，原料消耗定额先进与落后之間的差异相当悬殊，每公担生絲耗茧量最少的厂只要287斤，最多的厂却要328斤。如按全省平均先进水平的試样厂原料消耗标准比較，德清裕綸絲厂第三季度每公担生絲耗茧量比省試样厂标准减少8.4公斤，而崇德絲厂却比省試样厂标准增加8公斤，两者竟差16公斤之多。崇德絲厂这一季度生产量和裕綸絲厂基本一样，而原料茧却多耗3600多公斤。如果浙江全省的繅絲厂，都能达到德清裕綸絲厂的原料消耗水平，那么一年至少可以为国家节约原料十五万八千公斤，能增产生絲五百多公担，价值一百五十多万元。从这里我們可以

明显的看出，繅絲厂节约原料的潜力是十分巨大的。

厉行节约是社会主义建設的长远方針，也是社会主义企业經营管理的重要方面。在繅絲生产成本中，原料茧价值要占80%左右，因此，降低原料的消耗，就成为企业降低产品成本的重要因素。每个繅絲厂如果能够象裕綸絲厂一样，使每公担生絲的耗茧量降低8斤多，則单位成本就可以降低2%以上，相对的每公担絲可以增加利潤60元左右。在当前蚕茧增长速度还不能适应繅絲工业生产需要的时候，在高产优質的基础上，强调合理和节约地使用原料，其意义就显得更为重要。

为什么生产设备、原料茧質等条件不相上下的繅絲企业，同样生产一公担生絲，原料用量相差会很大呢？原因是多方面的。从許多企业的情况来分析，凡是领导重視节约原料，正确处理高产、优質、低耗三者的关系，切实采取措施提高工人技术水平、加强技术管理的单位，他們在节约原料方面就能获得显著成效，而且可以同时达到高产优質。相反的，有一部份企业，认为今年的茧質較差，高产优質已很困难，还要节约原料更难办，因此信心不足，畏难松劲，不积极推广先进經驗、提高工人技术水平，也不切实加强原料管理，因而在原料保管使用方面，存在着不少浪费現象，产品质量也得不到可靠的保证。当然，原料茧質好坏，对高产优

質低耗可以增加有利条件，一般說来，質地好一些的原料，生产时車速可以快一些，生产出的产品質量可以好一些，原料耗用量也可以省一些；質地差一些的原料，产品質量会差一些，原料耗用量也会多一些。但是，这也不是绝对的。多想一些办法，采取一些措施，次原料也能生产出好产品，以同样原料可以生产出更多的产品。原料差与产品好、用料省，固然有矛盾，但是经过人們的主观努力，这个矛盾也不是不能解决的。比如找找原因，看看問題究竟在那里，然后对症下药，去掉不利因素，質量就能得到保証，原料耗用量就会节省，产量也会提高。德清裕綸絲厂認真分析了今年茧質較差的特点，克服畏难松劲情緒，積極采取措施，結果用同样的原料生产了更多的優質的生絲。可見，千方百計克服困难是十分重要的。

有人認為：節約原料和高产優質有矛盾，从企业經濟利益来分析，節約原料也不合算，不如增加产量、提高品位收益多；因此往往采取增加原料耗用量的片面做法来增加产量或提高生絲品位。显然这些做法是不全面的。大家知道，原料是完成生产任务的最根本的物質条件，沒有原料，根本談不上什么高产優質，尤其是目前我們的原料資源还不是那么充裕，由于生产的不断跃进，原料供不应求的情况也将不是短时期所能改变的。因此，如何使有限的原料，生产出比原計劃更多更好的产品，是增加社会物質財富的最根本的途徑之一。而对于企业來說，節約原料也并不会影响收益。只要妥善处理高产優質低耗三者的关系，把它們建立在積極采取措施，充分發揮原料性能的基础上，这就不仅不会由于節約原料而影响产、質量，相反能够促使企业生产全面跃进，促使企业收益大大增加。同时應該明确：我們所說的合理与節約地使用原料，并不是說不顧产品

产量和質量的提高，如果是这样做了，当然会使企业和国家遭受損失，也同样是片面的做法。只有完整的認識到多快好省的重大意义和相互关系，正确地处理这些关系，使矛盾統一在提高技术、加强管理的基础上，使節約原料建立在高产優質的基础上，这样，就一定能够达到全面跃进的目的。我們說，越大增产，越大節約，因为大節約可以保証更大跃进的实现。節約原料和高产優質有一定的矛盾，但又是对立的統一，問題是在于我們找出規律，正确地加以解决。

那么，應該怎样来合理地与節約地使用原料呢？从裕綸絲厂的經驗中，至少可以得到这样几点啓示：

首先，必須克服部份干部和职工群众中的右傾畏难情緒，繼續鼓足干劲，力爭上游。各厂應該通过总结今年一至三季度的工作，在肯定成績的基础上，大鼓干劲，把学先进、赶先进、超先进的劳动竞赛推向新高潮。同时應該将本厂与先进单位的对比情况向群众交底，加强高产優質低耗全面跃进的思想教育。并通过与兄弟厂对比，分析原因，找出关键，提出奋斗目标，以鼓舞职工群众动脑筋、想办法，树立信心、赶上先进。

其次，必須認真总结推广先进操作經驗，縮小工人技术差异，这是达到既高产優質又節約原料的重要措施。特別是繅絲行业，手工操作尚占相当比重，操作技术的好坏，对高产優質低耗的影响很大。同时，去年繅絲厂吸收了不少新工人，致使工人的技术水平差异更为悬殊。不少厂的先进工人与后进工人，同样生产一公担生絲，原料耗用量竟差15斤之多。因此只有認真推广繅絲、复搖的先进操作經驗，才能有效地提高工人技术水平，縮小技术差异。裕綸絲厂就是由于充分發揮技术人員的作用，和工人密切結合，及时总结了厝杏珠、馬根弟等先进工人

的操作經驗、樹立標兵，推廣先進，因而有力地推廣了全廠生產的提高，不僅超額完成了三季度的六大指標，而且使每公担生絲耗蠶量比計劃減少8斤多。

再次，必須切實加強技術管理，認真進行工藝設計。現代化企業具有生產連續化、技術複雜化、分工具體化的特點，如果管理不善，一環不好，影響百環。尤其是原料管理工作，是技術管理的首要環節。如果原料安排使用不當，各工序缺乏嚴密配合，即使

有了熟練的技術工人掌握生產，也不一定能夠達到高產優質低耗的要求。因此，各廠從運輸、倉庫保管，直到領用原料都必須建立必要的制度，並認真進行原料試驗工作，摸清每一批原料的性能，根據國家需要和原料情況，制訂出不同原料不同品種的工藝設計和各工序的技術措施，充分發揮原料性能，以保證在生產過程中合理、節約地使用原料，使同樣的原料蠶生產出更多更好的生絲。

一手抓高產優質 一手抓節約原料

浙江裕綸絲廠全面躍進

浙江省德清裕綸絲廠克服右傾畏難情緒，一手抓高產優質，一手抓節約原料，認真總結推廣先進經驗，切實加強技術管理，充分發揮原料性能，用同樣原料生產了大量優質生絲。第三季度，這個廠不僅全面超額完成了六大指標，而且平均每公担生絲耗蠶量比省試樣廠標準（全省平均先進水平）減少8.4公斤，為國家節約了三千多公斤原料蠶。

這個廠是怎樣達到既高產優質，又節約原料的呢？

反右傾 樹立全面大躍進思想

今年六月份接續新蠶原料時，該廠領導上就十分重視全面抓生產，發動群眾採取各種措施合理使用原料，号召大家用同樣原料生產又多又好的生絲。但是廠里一部份幹部對全面實現高產優質低耗，存在着嚴重右傾

畏難情緒，認為今年的新蠶蠶質比較差，新工人比去年多，技術水平不高，因此既要高產優質，又要節約原料，很難辦到。還有一部份幹部和群眾則存在着自滿鬆勁情緒，認為廠里節約原料一向有點名氣，問題不大，只需要在產量和質量上進行努力。該廠黨支部針對這些右傾畏難情緒，在深入開展增產節約運動中，認真發動群眾總結了今年上半年的工作，在肯定成績的基礎上，大鼓干劲，反復說明增加生產、厲行節約的重大意義。同時在廠內舉辦了比多快好省展覽會，把兄弟廠與本廠的生產成績進行對比，並把廠內先進工人的先進思想和先進經驗，利用照片、圖表等形式進行表揚和宣傳。這對職工群眾的啓發教育很大；許多職工看到與本廠規模相仿、原料等條件相同的德清順豐絲廠，各項生產指標都排在自己廠的前頭，甚至連每公担

絲耗量也比本廠減少一斤，因此都大吃一驚。繅絲車間許多工人在展覽會上看到第一小組的質量、產量、原料消耗三大指標個個領先，以及這個小組團結好、虛心學習先進經驗的生動事迹後，紛紛表示要學先進、趕先進，扭轉了原來認為要高產優質就無法節約原料的想法。第二小組過去對於組內長期存在着的原料耗用量大的情況毫不在乎，認為質量好了，產量高了，原料耗用量當然要增加一些。現在看看大家，比比自己，感到非急起直追不可，於是建議主動找第一小組掛鉤，簽訂了競賽合同，提出了“學一組，趕一組，決心年內超一組”的口號。全廠職工群眾多快好省、全面躍進的思想就這樣逐步樹立起來了，紛紛要求克服自己生產上的薄弱環節，趕上先進。一個你追我趕，人人爭先進的競賽熱潮也隨着形成。

“三結合”總結先進 挖掘潛力

這個廠的領導上為了使職工群眾更清楚地看到廠里的增產節約潛力，鼓舞學先進、趕先進的鬥志，特地組織了有領導幹部、工人、技術人員參加的“三結合”小組，分成生產技術和財務成本兩條戰綫進行檢查，分析原因，改進管理。他們在檢查中，發現6月上半月的每公担耗量，要比去年同期增加三十五公斤之多；經過分析，找出了四個原因：一、由於部分職工思想上認為反正今年新蠶質差，因此放鬆了索理緒等操作的改進；二、沒有採取措施積極提高新工人的技術水平；三、煮蠶過熟、過沉，造成新蠶緒絲量多耗4%左右；四、試樣技術管理工作不善，計劃制訂不正確，削弱了指導生產的作用。看到了浪費的漏洞，等於找到了節約的門路。黨支部立即發動群眾討論，研究解決辦法，並以繅絲車間為主，組織了有工人、技術人員參加的兩個專業小組，發現先進，推廣先進。他們經過有重點的測定、分析，樹

立了龐杏珠、馬根弟等完成計劃好、原料消耗少的標兵，總結出了一套“一多”（多粒經常備蠶）、“二快”（添得快，目光巡迴快）、“三清”（糙絲撮清，無緒蠶摸清，落緒蠶拾清）、“三化”（定粒絕對化，配蠶機動化，揀蛹主動化）、“四定”（定溫，定量、定時，定水位）、“四及時”（及時索理緒，及時處理同程度，及時處理停翼，及時搭配薄皮蠶）的先進操作經驗，組織工人到現場觀摩；邀請先進工人現身說法介紹經驗，號召工人學先進趕先進，個個爭取高產優質低耗，用同樣原料繅出更多更好的生絲。第七小組繅絲工人楊云媛不僅在生產時間認真學習先進工人操作經驗，還利用業餘時間，向龐杏珠等先進工人虛心求教，學到了“同程度處理、正確掌握索理緒”的訣竅，使平均勻度提高了0.91分，每公担絲耗量減少了2.8公斤。部分技術人員還對少數成績一貫差的工人進行測定，分析原因，幫助他們提高技術。許多工人學習推廣了先進經驗之後，生產成績也普遍提高，從而保證了生產計劃的完成。

搞競賽 交流先進經驗

為了廣泛發動群眾學先進、趕先進，該廠深入開展了以高產優質低耗為中心的社會主義勞動競賽。在競賽熱潮中，車間與車間、小組與小組掛上鉤，你追我趕，人人爭先進。9月上旬，第四小組的原料消耗量最小，成績一公布，許多小組的工人就趕去觀摩學習，猛追猛趕。如第一小組9月上旬每公担絲耗量比第四小組多2公斤，第一小組工人經過觀摩學習，改進了索理緒操作，每公担絲耗量就逐步減少，中旬反比第一小組少0.4公斤；第四小組也不示弱，又向第一小組學習，下旬每公担絲耗量又比第一小組減少0.4公斤。許多小組、個人也都是這樣不斷地相互學習，相互促進，因此生產節節

上升。

他們不仅在厂內开展挂鈎竞赛，相互交流經驗，并且和兄弟厂挂鈎竞赛，經常向兄弟厂学习先进經驗。例如他們和德清順丰絲厂挂鈎开展了竞赛，在竞赛中，双方調換一个先进小組“留学”，相互得到很大啓发和幫助。裕綸絲厂派了第一小組的先进工人到順丰絲厂取得了三大“經宝”：一、添緒效率高，关键在于多粒备茧，手中每次拿五、六粒茧；二、繅絲車台面清潔好，可以使操作有条不紊；三、“除类紧捻鞘下接結”的操作执行好，可以使生絲清潔成績提高。順丰絲厂派到裕綸絲厂的先进工人，也吸取了裕綸絲厂的长处，同时上車表演，給了裕綸絲厂很大帮助。原来一貫不能全面完成計劃的繅絲工人朱子学，觀摩了順丰絲厂派来的先进工人夏素珍的“多粒备茧、緒头搭配勻、台面清潔”等操作方法，好象病人服了良藥一样，經過認真学习，成績显著提高，全面完成了生产計劃。

抓关键 切实加强技术管理

这个厂的领导一貫重視加强企业管理，特别是技术管理。他們为了减少原料的浪費現象，采取各种措施加强了原料管理工作。在原料进厂之前，就事先派人前往产地摸清原料情况，做到心中有数；进厂之后，認真加强倉庫保管工作，勤翻庄，勤检查，

(上接第20頁)

况，加强思想教育，防止驕傲自滿，不断指出努力方向。

加强思想工作 不断提高群众觉悟

深入細致地加强小組政治思想工作，不断提高群众思想觉悟，是完成小組和个人生产計劃的政治动力。他們加强小組政治思想工作的主要办法是坚持經常性的学习和讀报制度。有关貫徹党的方針政策，形势教育，除

不讓一顆茧子发生霉爛。这个厂的倉庫条件虽然并不好，但是他們積極地作了改进。如用石灰涂屋頂，减少了湿气侵入和幅射热度；利用旧棉絮密封門窗、縫隙；并将茧包堆放在离开牆脚的地方，中間留出弄道，使空气流通。同时加强检查，積極捕鼠杀虫，換气排湿，因此原料損耗大大减少。

为了最大限度地發揮原料性能，該厂在每批原料上車生产之前，还細致地进行原料茧試驗，摸清茧質情况，給正确确定生产方針提供了可靠的根据。同时，在各道生产过程中，加强了技术管理。如在选茧工序中，統一工人目光，不讓可以上車的茧子混入下脚茧中，有效地提高了茧子的上車成数。第三季度，这个厂的上車成数平均达到97%以上，比省試样厂标准高2%左右，仅仅这一項節約的原料就达一千多斤，等于为国家增产了三百多公斤生絲。又如改进煮茧、繅絲等工序的技术管理，提高了新茧有緒率，降低了长吐、蛹襯率，从而保證了高产優質低耗的实现。

在党的八届八中全会偉大号召的鼓舞下，这个厂的职工群众干劲更足了，他們决心在現有成績的基础上繼續跃进，用同样原料生产更多更好的生絲，提前完成今年的生产計劃。

(苏烈山，沈蕙芳)

了大会报告外，并以小組为单位，組織学习文件，联系实际，座談討論。今年来，先后学习了党的八届六中全会決議、工业生产方針，八届八中全会文件以及有关社論等。学习后进行測驗，巩固学习成績，不断提高群众政治觉悟。另一方面，通过小組骨干运用座談会、家庭訪問、个别談心、小組辯論、回忆对比等方法，进行細致的思想工作，解决具体思想問題。

我們是怎样解决棉毛衫小漏針問題的

望蔭針織厂 唐秀白

以前，我們厂里的同志認為小漏針是行业性的問題，八十年了，能解决早就解决了，还等到現在？又認為我們专做棉毛衫的厂，尚且有这么多漏針，別厂不見得比我們少。好象棉毛布是注定有小漏針的。現在經過三、四个月苦战，实践証明只要依靠群众，通过織布車机械状态的整頓，小漏針不仅可以减少，看来还可以逐步消灭。

我厂发动群众整頓改变机械状态，减少小漏針，是从以下四个方面来进行的：

第一、大搞群众运动与加强技术管理相結合。棉毛車的車速加快后，产量是提高了，但对質量未引起足够重視，有些人片面認為“有比沒有好，

多比少好。”又認為“棉毛布难免有漏針，解决的办法就是修”。因此直接为小漏針服务的检查工、修布工曾經高达106人。但也想到过，既然可以依靠群众加快車速提高产量，又为什么不能依靠群众提高質量解决小漏針呢？又算了笔帳，如果小漏針能减少一

半，即可省下54个人工，至少可增加50台縫紉車位，可多生产元領衫1500打。于是組織了織布車間的全体同志献妙計攻小漏針的专题鳴放。經過集体研究后，訂出了坯布正品指标（每匹布疵病不超过20只），小組設立質量检查員，进行自查互助。一方面加强专业照布，作出完整記錄，发现毛病及时与擋車工、保全工取得联系，必要时停車修理。

同时加强了技术管理，总結了擋車工的十条較完整的操作經驗。过去保全工的操作真是所謂“八仙过海，各显神通”，各做各的一套，現在統一安装，建立了車弄負責制。为了能及时的反映每个擋車工的質量，还建立了質量扣分制度，使紅旗竞赛的評比也有了根据。

第二、积极組織力量改变机械状态，同时与检修保养工作相結合。經過集体研究后，决定試驗用三角变型的办法来解决小漏針，将三角由直綫銳角改为弧形园角。第一台改装結果，由于角度改变，减少了冲击力，走針的縫道也紧密了，克服了車針上下窜跳的毛病。車速也由原来的每分鐘27轉提高到41轉，产量提高了40%。检查56匹布，其中8匹无疵病，小漏針平均每匹布是1.2只。后又繼續試驗第二台，将开关改为电力控制，提高了杀車灵敏度，轉速由原来的22轉加快到37轉；检查85匹布，平均每匹小漏針0.3只，三針洞也显著减少了。

在搞变型三角的同时，还将織布車的洋伞架全部升高25厘米，車脚填高10厘米，使吃紗时拉力均衡，布面松紧适度。改装电开关耗工时长，因此又改装了小刀电动开关；断紗时即能自动停車，对减少长毛病起了很大作用。

第三、在改小漏針关键过程中，坚持了抓先进的做法。

为了使大家对攻小漏針的关键有充分的

信心，将当时織布車間第一工場的生产实绩作了对比，展开了辯論。証明了在同一种紗和織針的条件下，只要認真抓起来，有切实的措施，加强保全工与擋車工之間的协作，是完全可以解决小漏針的。这个辯論既表揚了先进，也树立了信心。在这基础上，为了更好的交流修理安装机器的經驗，还将第二工場的主要保全力量調来支援一工場。其中分車術、分工艺，發揮每个保全工的特长。

分工負責的（装毛刷的专装毛刷，磨三角的专磨三角）經驗在車間全面推行后，使整个車間的产品質量得到了全面提高。

从六月份起，小漏針就大大减少了。由于坯布質量的提高，也为縫紉部門創造了高产優質的条件，基本上做到了按时按質按量完成出口任务。我們正在繼續大力改进棉毛織布車的机械状态，为进一步提高产品質量創造条件。

怎样控制剪裁單位用料

北京市針織厂 李学范

实现節約抓剪裁，这是針織內衣工业部門誰都明确的問題，但如何抓法，各厂却有所不同。特别是对衣坯單位用料的經常控制、检查和分析，这是我們几年来一直在寻求答案的問題。

針織內衣工业生产的特点是：工序多，品种复杂，生产变动性大。它的半成品（坯布）又是幅寬不一，匹長不一；并由于密度和含潮的影响，坯布平方面积重量时常有些波动，这就給反映和考核产品实际用料造成了很大的困难。

过去，我們为了解决這個問題，曾多次整頓原始記錄，也設立过不少的专职記錄員，但并未起到应有的效果和作用。由于問題的长期存在，給我們生产上帶來的影响是：作业計劃不准，附料配套不齐，成本的准确性不高，消耗定額的检查工作无从入手；事先控制和事后分析就更談不上了。

今年中央发出增产節約运动号召后，为堵塞这个漏洞，领导深入車間，和剪裁工人們一起，通过实际参加生产劳动，在群众中开始探求解决的方法。經過多次試驗，终于找到了一条門路，这就是目前我們已执行的，集中领导与群众管理相結合的，与針織內衣

工业的特点相适应的定額管理制度。这个制度的推行，不仅解决了上述存在問題，更重要的是，工人通过亲自参加管理，把自己的操作技术和管理工作密切的結合起来了。技术改进的效果，在管理工作中得到了如实的反映。管理水平的提高，反过来又不断为革新技术提出新的要求。两者相互促进，推动了增产節約运动的不断向前发展。自从推行这个制度以来，第三季度和二季度比較，产量提高了10%；产品質量，衛生衫褲、春秋衫褲、汗衫背心三类产品的正品率，分别从四月份的95%、96.5%、96.09%提高到九月份的99.10%、98.54%、98.06%；成本降低率也从四月份的6%下降到八月份的8.32%，反映了不断節約的显著效果。

定額管理制度的基本內容是：用工人自己的原始記錄，每天按班、按組、按个人的反映实际用料；从中发现問題后，通过技术

改进加以解决。具体作法上，則是应用一个綜合性的剪裁工日記帳，在过磅工的配合下，由剪裁工自己逐日登記个人的产品产量数，領用淨坯布数，裁完后的衣坯重量数、退料数、剩料数、以及一个产品的余料轉往另一个产品上去的内部轉移数。制度要求剪裁工人掌握住附料的均衡生产，剪裁均以大身布为准，袖、檔、罗紋、襟布等附料的生产，要与主料相适应。此外为了保証質量，工人还逐日登記自己应躲未躲的漏殘数。这个数字是由檢驗工供給的。

群众提供出上述原始資料后，专职統計人員負責汇集、整理并与計划定額比較，最后作出分析报告，并向工人公布。

推行定額管理，我們是根据下列原則进行工作的：

首先，推行定額管理要有群众要求，不能从上往下硬貫。为了促使群众对这项工作的要求更加迫切，我們事先大力宣传了定額管理的意义、作用和內容方法。在宣传中特别注意到結合当时的中心工作，并把有关定額管理所能解决的群众要求結合在一起进行教育。例如工人对主附料的計劃供应不准意見很大，我們就組織工人討論計劃不准的原因。开始工人埋怨計劃科計劃不实际，当討論到計劃的基础时，大家明确到消耗定額不准是影响計劃的根本原因，而加强定額管理又是解决消耗定額不准的有效办法。从根本

上解决了这个問題后，对能手的評选，增产节约效果的計算，提供了可靠的資料。“凭印象出发”的意見，从此也不存在了。这样作的結果，由于符合群众要求，所以群众很支持，貫徹的很順利。

其次，群众管理和专业队伍相結合。根据針織內衣工业的特点以及几年来的实践証明，只靠专业队伍而不发动群众是不能解决定額管理問題的，但发动群众还必须規定出工人管理的范围，防止单纯強調工人管理方面而忽略技术的方面。我們規定工人只管与自己操作有关的項目如产量、質量、消耗定額，管理方法上仅限于对上述資料的記載并掌握它的准确性。至于綜合与分析工作則由专业人員来担任。这样不仅不防碍工人的技术操作，更重要的是解决了工人参加管理的时间問題。現在我們每班生产一結束，工人管理定額的业务也就同时完成了，这也是定額管理能够巩固的重要原因之一。

最后，定額管理要与劳动竞赛相結合。产質量的竞赛比較容易检查評比，考核消耗定額的完成情况則有些困难，这也是由于針織內衣工业生产的特点决定的。为了解决坯布平方面积重量波动的影响，我們采用每旬平均用料的检查方法，（当然，从控制坯布平方面积重量着手是最根本的办法）以避免按日检查的不可比因素。由于定額合理，可比性强，有力地促进了竞赛。



“紡織工业光輝的十年”即將出版

紡織工业在党的领导下，经历了極其光輝的十年，在各个方面都取得偉大的成績。为了帮助广大讀者更好地了解紡織工业十年来高速度发展的主要情况，本書蒐集了全国各主要地区紡織工业的建設和发展情况，棉、毛、麻、絲、印染、針織、紡織机械各行业以及科学研究、技术人材培养与职工生活福利等各专题总结性文章共五十余篇，并附有140余幅照片及若干重要統計資料。內容丰富，基本上概括了紡織工业十年来的主要成就，是紡織工业企业、学校、經濟科学研究机构、图书馆以及紡織工业广大干部一本重要的参考書和資料書。預計1959年年底以前可以出版，敬請讀者注意。



苏联絲紡織工业的发展远景

苏联中央絲紡織科学研究院院長 H.H.阿尔先耶夫

苏联共产党第21次代表大会通过了在我国建設共产主义的宏伟綱領。七年計劃和党中央1958年5月全会都規定了在加速发展化学纖維生产的基础上,要把絲織物的产量从1958年的845,000,000公尺到1965年增加为1,485,000,000公尺,即增加76%。

計劃扩大这些产品的生产能力:即粘膠絲增加1倍,乙酸絲增加21.7倍,合成纖維

增加19倍;并在七年內使收茧量从28,300吨增加到40,000吨,即增加40%,这对于发展絲紡織工业是有巨大意义的。

原料来源的扩大和原料来源結構的改变,对絲織物的品种有很大影响。从下表中可以看出,七年內人造絲織物与合成纖維織物的产量将有特別迅速的增長。

織物名称	年 产 量							
	1950		1956		1958		1965	
	单位 (百万 公尺)	占总数的 百分数	单位 (百万 公尺)	占总数的 百分数	单位 (百万 公尺)	占总数的 百分数	单位 (百万 公尺)	占总数的 百分数
天然絲織物	22.9	18.8	46.3	9.0	50.2	5.9	48.0	3.2
人造絲与合成絲織物	80.6	66.2	151.7	29.7	244.7	28.9	712.0	48.0
人造短纖維織物	18.3	15.0	312.7	61.3	549.8	65.2	725.0	48.8
合 計	121.8*	100.0	510.7*	100.0	844.7	100.0	1485.0	100.0

*地方企业与合作社工业的产量未計算在內。

原来由棉紡織厂生产的薄地粘膠短纖外衣織物将改由新的專門的联合厂生产,这种織物的質量就会得到很大的改进。

用于梳毛式衣料織物的人造短纖維的生产也規定要掌握起来,而且它的产量在1965年要达到200,000,000公尺。

七年內,各种合成纖維織物的生产将从5,300,000公尺增加到140,000,000公尺,其中有20,000,000公尺是人造毛皮。

在国民經济各部門中,如節絹,过滤器轉輪机襯垫等采用合成纖維来制造,可以收到非常巨大的效果。比如用卡普綸制造的節絹的使用時間就比用天然絲制的要长2~3倍,而其成本反而比用天然絲做的便宜三分之二。

在电气絕緣綢和縫紉綫等方面,近来已計劃采用化学纖維来代替天然絲。

七年內,各种提花織物产量将增加9倍

以上，在这些織物中，有裝飾織物，家具織物，台布、床单等。高級純絲襪里織物的產量也將從2,300,000公尺增加到40,000,000公尺。所有其他襪里織物的和被單織物的棉綫緯紗也將用人造短纖紗代替。

各種起毛織物產量將增加兩倍多。人造絲襪織物約增加一倍。單根綫絲每公尺的拈度計劃將比標準綫絲的拈度增加200~400迴。這將促使織物的縐效應獲得改進。

要保證絲織物的增產，首先就要依靠改進現有企業設備的利用情況和實行自動化。TKM—8式并拈機計劃將安裝滾珠軸承錠和固定卷裝筒子架；ШК—145式和КЭ—145—ШП式拈絲機也將安裝倍拈錠和容量增大的蒸絲筒子；ЧГСП和УКР式織機將改為自動化並提高其速度，全部低速整經機和6300台老式織機都將更換；全部УП式機械卷緯機和部分國外製造的破舊自動卷緯機也將用卡明斯基廠所已開始生產的УА—300—3ШП式自動卷緯機代替。在加拈和織造方面，生絲的浸漬將採用具有自動調節操作的А3ШС—2式浸漬機；老式的絡絲機將用ПМШВ—2式無錠高速絡絲機代替。染整企業也將獲得皺紋整理機，壓花機，厚地縐織物開幅煮煉機，無張力交輻卷染機，織物特殊整理和定型設備，以及電場起毛機等等。

絲網框手工印花將全部為機械印花所代替。新型的印花設備不但可以增加產量，也可大大改進織物外觀和整理工作質量。

許多絲紡織廠都計劃要進行改建和擴建。例如奧倫堡、達爾林茨克、基輔、馬革蘭、列寧拉巴特等聯合廠的織造生產部門都將擴建。只有靠擴建和已經開始新建的廠早日完工，約6600台的織機才有地方安裝和利用。

在奧倫堡，克拉斯諾雅爾斯克，維捷布和其他新建聯合廠以及在納羅福明斯克廠建立起染整生產，就可以減少目前我國中央地

區及其他地區織造生產與染整生產間一些不必要的貨物運輸，並可消除這些地區內織造生產與染整生產不平衡的狀況。“無產階級勞動”莫斯科分廠計劃將專紡合成纖維，至於不便運輸的絲下腳則在其原料產地就地進行紡制。

採取總體計劃措施，可以保證現有各廠織物產量增加81,000,000公尺以上。

七年計劃中，規定要建立新的聯合廠。其中包括有6個絲織廠，6個薄地短纖維織物織造廠和10個衣料短纖維織物織造廠。

根據蘇聯國家計劃委員會的估計，整個七年中，在絲織物生產上應有28,500台織機投入生產，在薄地外衣織物生產上應有1,019,000個紡錠和18,042台織機投入生產，在梳毛式短纖維織物生產上應有830,000個紡錠和10,000台織機投入生產。

絲織機的生產率，1958年平均是2.92米/小時，到1965年將提高到2.4米/小時，即提高16.4%。此外，薄地外衣短纖維織物織機生產率將提高到5.2米/小時，衣料短纖維織物織機生產率也將提高到4.56米/小時。

按照蘇聯共產黨第21次代表大會關於促進東方工業的決議，大部分新的絲織物和短纖維織物聯合廠將建在西伯利亞東部和西部（凱麥羅沃，伊爾庫茨克，赤塔，列寧庫茨涅茨克），哈薩克斯坦（巴甫洛達爾，阿克莫林斯克，庫斯塔那），伏爾加流域（恩格斯，阿斯特拉罕）巴什基林，烏拉爾，烏克蘭（魯干斯克，切爾諾維崔）等地和其他地區；生產能力為300~500台織機的小廠將建在阿爾明尼亞和土庫曼兩共和國。

在最後確定建廠地點的時候，必須考慮到原料、燃料、和產品運輸以及許多其他方面的比較費用，同時應該預料到所用纖維種類與所產織物品種都較少的新聯合廠以後的專業化問題，和這些廠與人造纖維製造廠協作的問題。建設費用最少的聯合廠進行專業

化，可以使它的产品获得最高技术经济指标。事先确定原料供銷戶进行合作，在设计 and 建厂的时候，就可預計染整都合乎要求的某种支数的纖維产量；也可避免絲条絡的过多而得到經濟效果最好的卷装。人造纖維加工厂最好修建在人造纖維制造厂附近。人造纖維制造厂周围，應該修建如象紡織和針織等加工它的产品的厂。当然，基地范围可以包括几十公里甚在可以包括几百公里；一小部分綜合原料也可从其他經濟地区运进来。

正如中央絲紡織科学研究院与国家第一設計院所作估計指出的，每一单位生产能力的投資和織物的成本，当絲織联合厂的生产能力增大时，便会大大降低。当然，联合厂的生产能力并不是沒有限度的。据我們看来，用来生产外衣織物的，应建有两千台織机的絲織联合厂；用来生产襯里織物的，可建有三千台織机的联合厂。

在已經过去的1952到1958年的七年中，絲紡織工业的投資額是735,000,000盧布，現在这七年內，在新厂的修建上和現有厂的改建与扩建上，計劃約投資70亿盧布，即增加到9.7倍以上。

絲織物生产将在新技术和新工艺規程的基础上进行扩大。

各縲絲厂計劃将全部安装集中煮茧机，集中理緒机和自动縲絲机。基輔絲紡織联合厂在CK-34-BY自动縲絲机上所进行的直接在**箴**子上縲絲的工作必須加紧进行。这种縲絲法将运用到不需附加絡絲工序的加拈和織造生产上。

取消隣接生产中重复的絡絲和加拈工序，是最重要的任务之一。这不但能够减少建厂投資和劳动力，而且还可以保存纖維的彈性，可以防止部件的机械损伤和减少部件使用量。

在粘膠絲厂已着色上漿的絲餅用在加拈生产中的离心紡絲时，应采取入机卷装；沒

有加拈过作縲絲的粘膠絲也应直接从絲餅上絡絲。

如果纖維的生产过程包括加拈，那末絲条就必然同时具有織造工程需要的拈迴数，就在卡普綸制造厂把每公尺絲条加拈到1400拈迴，比在拈絲生产中进行加拈所耗的費用便宜一半以上；同时，对每晝夜所生产的每吨产品的投資也将节减一千多万盧布。由此可見，在修建卡普綸和乙酸絲制造厂时，必須規定要修建有充分加拈能力的拈絲車間，以保証滿足絲紡織厂和針織厂加拈产品的需要。

人造纖維工业和絲紡織工业的科学研究机构應該广泛地开展在科普斯(КОПС)中利用卡普綸的研究工作，以便减少无边筒子上卡普綸的消費量。倒筒又是一个非常繁重的工艺过程，而且对纖維的性質有不良影响。

战后时期，我国拈絲工业在提高設備生产率方面进行过巨大的工作，主要是提高了拈絲的速度。目前最重要的任务是如何使人机与出机卷装間結合的容量得到增加而使拈絲的劳动生产率提高到5~7倍。

安装有倍拈錠子的拈絲机的創建工作不久就将完成。这种拈絲机是在中央絲紡織科学研究院，全苏亚麻紡織机械研究所以及机械零件設計院所設計的部件基础創建的。从这种拈絲机出来的600~700克的卷装可以直接在整經与絡絲工程上使用，只不适用于倒筒过程。

这种新拈絲机的生产率比K3-145-III式拈絲机高出70~80%。这就可以提高劳动生产率1~1.5倍。今年伊万諾沃紡織机械制造厂将制造出可以自动調节介質參变数的定拈設備样机。在加拈过程中直接定拈是一个非常重要的問題，目前达尔林茨克联合厂和乌克兰共和国科学研究院热工學研究所的全体人員都在进行这一研究工作。

(曹越华譯 待續)

以上，在这些織物中，有裝飾織物，家具織物，台布、床单等。高級純絲襪里織物的產量也將從2,300,000公尺增加到40,000,000公尺。所有其他襪里織物的和被單織物的棉絨緯紗也將用人造短纖紗代替。

各種起毛織物產量將增加兩倍多。人造絲襪織物約增加一倍。單根縐絲每公尺的拈度計劃將比標準縐絲的拈度增加200~400迴。這將促使織物的縐效應獲得改進。

要保證絲織物的增產，首先就要依靠改進現有企業設備的利用情況和實行自動化。TKM—8式并拈機計劃將安裝滾珠軸承錠和固定卷裝筒子架；ШК—145式和КЭ—145—ШП式拈絲機也將安裝倍拈錠和容量增大的蒸絲筒子；ЧГСП和YKP式織機將改為自動化並提高其速度，全部低速整經機和6300台老式織機都將更換；全部УП式機械卷緯機和部分國外製造的破舊自動卷緯機也將用卡明斯基廠所已開始生產的УА—300—3ШП式自動卷緯機代替。在加拈和織造方面，生絲的浸漬將採用具有自動調節操作的АЗШС—2式浸漬機；老式的絡絲機將用ПМШБ—2式無錠高速絡絲機代替。染整企業也將獲得皺紋整理機，壓花機，厚地縐織物開幅煮煉機，無張力交輻卷染機，織物特種整理和定型設備，以及電場起毛機等等。

絲綢框手工印花將全部為機械印花所代替。新型的印花設備不但可以增加產量，也可大大改進織物外觀和整理工作質量。

許多絲紡織廠都計劃要進行改建和擴建。例如奧倫堡、達爾林茨克、基輔、馬爾革蘭、列寧拉巴特等聯合廠的織造生產部門都將擴建。只有靠擴建和已經開始新建的廠早日完工，約6600台的織機才有地方安裝和利用。

在奧倫堡，克拉斯諾雅爾斯克，維捷布和其他新建聯合廠以及在納羅福明斯克廠建立起染整生產，就可以減少目前我國中央地

區及其他地區織造生產與染整生產間一些不必要的貨物運輸，並可消除這些地區內織造生產與染整生產不平衡的狀況。“無產階級勞動”莫斯科分廠計劃將專紡合成纖維，至於不便運輸的絲下腳則在其原料產地就地進行紡制。

採取總體計劃措施，可以保證現有各廠織物產量增加81,000,000公尺以上。

七年計劃中，規定要建立新的聯合廠。其中包括有6個絲織廠，6個薄地短纖維織物織造廠和10個衣料短纖維織物織造廠。

根據蘇聯國家計劃委員會的估計，整個七年中，在絲織物生產上應有28,500台織機投入生產，在薄地外衣織物生產上應有1,019,000個紡錠和18,042台織機投入生產；在梳毛式短纖維織物生產上應有830,000個紡錠和10,000台織機投入生產。

絲織機的生產率，1958年平均是2.92米/小時，到1965年將提高到2.4米/小時，即提高16.4%。此外，薄地外衣短纖維織物織機生產率將提高到5.2米/小時，衣料短纖維織物織機生產率也將提高到4.56米/小時。

按照蘇聯共產黨第21次代表大會關於促進東方工業的決議，大部分新的絲織物和短纖維織物聯合廠將建在西伯利亞東部和西部（凱麥羅沃，伊爾庫茨克，赤塔，列寧庫茨涅茨克），哈薩克斯坦（巴甫洛達爾，阿克莫林斯克，庫斯塔那），伏爾加流域（恩格斯，阿斯特拉罕）巴什基林，烏拉爾，烏克蘭（魯干斯克，切爾諾維崔）等地和其他地區；生產能力為300~500台織機的小廠將建在阿爾明尼亞和土庫曼兩共和國。

在最後確定建廠地點的時候，必須考慮到原料、燃料、和產品運輸以及許多其他方面的比較費用，同時應該預料到所用纖維種類與所產織物品種都較少的新聯合廠以後的專業化問題，和這些廠與人造纖維製造廠協作的問題。建設費用最少的聯合廠進行專業

化,可以使它的产品获得最高技术经济指标。事先确定原料供銷戶进行合作,在設計和建厂的时候,就可預計染整都合乎要求的某种支数的纖維产量;也可避免絲条絡的过多而得到經濟效果最好的卷装。人造纖維加工厂最好修建在人造纖維制造厂附近。人造纖維制造厂周围,應該修建如象紡織和針織等加工它的产品的厂。当然,基地范围可以包括几十公里甚在可以包括几百公里;一小部分綜合原料也可从其他經濟地区运进来。

正如中央絲紡織科学研究院与国家第一設計院所作估計指出的,每一单位生产能力的投資和織物的成本,当絲織联合厂的生产能力增大时,便会大大降低。当然,联合厂的生产能力并不是沒有限度的。据我們看来,用来生产外衣織物的,应建有两千台織机的絲織联合厂;用来生产襯里織物的,可建有三千台織机的联合厂。

在已經过去的1952到1958年的七年中,絲紡織工业的投資額是735,000,000盧布,現在这七年內,在新厂的修建上和現有厂的改建与扩建上,計劃約投資70亿盧布,即增加到9.7倍以上。

絲織物生产将在新技术和新工艺規程的基础上进行扩大。

各繅絲厂計劃将全部安装集中煮茧机,集中理緒机和自动繅絲机。基輔絲紡織联合厂在CK-34-BY自动繅絲机上所进行的直接在**籤子**上繅絲的工作必須加紧进行。这种繅絲法将运用到不需附加絡絲工序的加拈和織造生产上。

取消隣接生产中重复的絡絲和加拈工序,是最重要的任务之一。这不但能够减少建厂投資和劳动力,而且还可以保存纖維的彈性,可以防止部件的机械损伤和减少部件使用量。

在粘膠絲厂已着色上漿的絲餅用在加拈生产中的离心紡絲时,应采取入机卷装;沒

有加拈过作緯絲的粘膠絲也应直接从絲餅上絡絲。

如果纖維的生产过程包括加拈,那末絲条就必然同时具有織造工程需要的拈迴数,就在卡普綸制造厂把每公尺絲条加拈到1400拈迴,比在拈絲生产中进行加拈所耗的費用便宜一半以上;同时,对每晝夜所生产的每吨产品的投資也将节减一千多万盧布。由此可見,在修建卡普綸和乙酸絲制造厂时,必須規定要修建有充分加拈能力的拈絲車間,以保証滿足絲紡織厂和針織厂加拈产品的需要。

人造纖維工业和絲紡織工业的科学研究机构應該广泛地开展在科普斯(КОПС)中利用卡普綸的研究工作,以便减少无边筒子上卡普綸的消費量。倒筒又是一个非常繁重的工艺过程,而且对纖維的性質有不良影响。

战后时期,我国拈絲工业在提高設備生产率方面进行过巨大的工作,主要是提高了拈絲的速度。目前最重要的任务是如何使入机与出机卷装間結合的容量得到增加而使拈絲的劳动生产率提高到5~7倍。

安装有倍拈**籤子**的拈絲机的創建工作不久就将完成。这种拈絲机是在中央絲紡織科学研究院,全苏亚麻紡織机械研究所以及机械零件設計院所設計的部件基础創建的。从这种拈絲机出来的600~700克的卷装可以直接在整經与絡絲工程上使用,只不适用于倒筒过程。

这种新拈絲机的生产率比K3-145-III式拈絲机高出70~80%。这就可以提高劳动生产率1~1.5倍。今年伊万諾沃紡織机械制造厂将制造出可以自动調节介質参变数的定拈設備样机。在加拈过程中直接定拈是一个非常重要的問題,目前达尔林茨克联合厂和乌克兰共和国科学研究院热工学研究所的全体人员都在进行这一研究工作。

(曹越华譯 待續)

中国纺织 征求1960年订户

本刊为适应读者要求，进一步提高刊物质量，并减轻读者负担，自1960年一月份起，由旬刊改为半月刊，每月10日、25日出版。每期定价0.20元，每季定价1.20元，全年定价4.80元。欢迎读者逕向各地邮局订閱。如因逾期邮局不收订时，可向纺织工业出版社发行部订閱。

新 書 預 告

棉紡織厂細紗落紗工作法

估价0.12元 预定60年1月出版

这本书抓住了围绕缩短落纱时间，降低落纱断头的基本要求，总结了四交叉、三配合、不空锭的经验。即抓管、拔纱、甩纱和插管四个动作的合理组织，交叉结合和连贯进行；双手配合、手脚配合、手眼配合；拔一个纱，紧接着插一个管。这就改变了过去几个动作不连贯，发生空锭的现象，从而缩短了落纱时间，减少了落纱断头。

棉紡織厂穿經工作法

估价0.12元 预定60年1月出版

这本书介绍了这一工作法的基本特点，即合理组织劳动，减少重复动作，基本动作轻、快、稳、准，一切为了不出疵点和提高劳动生产率。并介绍了四根钩一次引穿的经验，综丝、停经片、经纱都是四根一次拿取，一次可以引穿四根经纱，大大提高了产量。

以上图书，請逕向当地新华書店訂購

全国各地新华書店发行

邮購处：纺织工业出版社发行部

(北京 东长安街)

編譯者	中国紡織編輯部	发行者	北 京 郵 局
	(北京东长安街 电话5.6831轉)		纺织工业出版社发行部
出版者	纺织工业出版社	訂閱处	全 国 各 地 郵 局
	(北京东长安街 电话5.6831轉)		纺织工业出版社发行部
印刷者	纺织工业出版社印刷厂	經售处	全 国 各 地 新 华 書 店

代号：2-42

每册定价：0.20元



